

证书恢复检查时，除依据要求对质保能力要求进行检查或抽样外，还需要验证哪些内容？

答：对于证书恢复的工厂检查，验证工厂是否对暂停原因进行了分析和有效整改，暂停条件是否全部关闭；验证对暂停证书所对应的产品的处理是否适当；验证证书暂停期间是否有产品出厂、进口、销售，是否加贴认证标志。

飞行检查时，遇到工厂没有获证产品在生产或库存，或工厂关闭等情况时，应如何处理？

答：1) 如果工厂声明自上次监督以来，曾经生产过获证产品。那么本次飞行检查则先检查可以检查的条款，其他未能检查的项目或条款由分中心安排在下次检查；检查组要求工厂提供下次检查期限内获证产品的生产计划，并报送分中心。若在规定的周期内不能将飞行检查的条款全部覆盖，按 CQC/05 流程 01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。

2) 对于工厂声明自上次监督以来，未生产过获证产品的情况。若飞行检查的时间(指月份)在年度应监督期限的当月，按 CQC/05 流程 01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。否则，检查组要求工厂提供下次检查期限内获证产品的生产计划，并报送分中心；若在规定的周期内不能将飞行检查的条款全部覆盖，按 CQC/05 流程 01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。

3) 飞行检查时，若工厂关闭，找不到人，检查组负责跟踪联系，并确定下次检查时机；若在应监督的期限内还无法联系的，若在规定的周期内不能将飞行检查的条款全部覆盖，按 CQC/05 流程 01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。

检查员在查供应商管理时，采购主管说：我们工厂的产品是按总部（台湾工厂）要求生产的，原材料也是总部订购并指定到国内的 A 经销商处购买，因此，没有对供应商进行选择 and 评价；检查员查阅了该厂产品型式试验报告中的零部件清单，其中，原材料的制造商都为具体的生产厂而非该采购主管说的 A 供应商，这种情况工厂应提交哪些证据才能满足供应商控制要求？

答：CCC 认证的关键件供应商，是要求控制到制造厂的，即使是通过经销商购买，工厂还是必须对制造厂的产品质量、产品认证的资质有效性、生产和检验的能力、服务、交货期等配合进行评价，对要求的按批次提供的检验报告质量评价；

工厂应对这些关键件制造厂的日常管理评价，包括统计进货批次合格率、退货率，以评价产品实物质量；对获得证书的核查产品认证证书、质量体系证书等有效性；对提交的检验报告中相关检验仪器设备，要求制造厂提供必要的仪器清单等，以证明检测能力；

对经销商也应控制，核查提供的物料是否原厂生产，核查到货质量、到货期、服务等。

该企业 W 是一个生产加工型企业，是专为申请人 A（中国）股份有限公司贴牌生产的。申请人 A 要求生产厂 W 不进行 CCC 标志的加贴和铭牌加贴，产品做好例行检验后简易包装运送到申请人 A（中国）股份有限公司进行 CCC 标志的加贴和产品铭牌的加贴后再出货。

检查员在现场无法核实到有关认证标志的检查条款,企业 W 负责人说 CCC 标志的购买和办理印刷模压批准书都是由申请人 A 办理的,而且 CCC 标志的相关手续只能由申请人 A 办理才能批准,所以 CCC 标志和铭牌的加贴、管理均有申请人 A 控制,我们这只管生产,请问检查员在现场检查时该如何处理?

答: CCC 认证中生产厂的概念是最终装配, 100%例行检验及加贴认证标志的场所。

检查组检查工厂是否建立标志使用的程序,到仓库或生产现场检查,有无滥用、超范围使用 CCC 标志情况。检查员要求生产厂在规定的时间内让申请人提供加贴标志的依据,传真也可,以供检验员现场核实,要求申请人提供 CCC 获证产品的出货台账,以供检查员进一步核实和确认。

如果生产厂提供不出以上加贴标志和 CCC 出货的台账,检查员上报认证机构,确认是否需延伸检查,保留对申请人进一步检查的权利,发生的一切交通和检查费用由生产厂承担,或检查组根据相关的实施规则和强制性认证标准管理办法,开出不符合项,并将 CCC 加贴标志的要求及工厂检查的场所向企业进一步明确,需要再次明确 CCC 检查的场所原则上是被检查工厂应是进行最终装配,实施例行检验和确认检验,包装,加贴产品铭牌和认证标志的场所,认证申请书等文件中的工厂概念及填写均应以此为界定标准,当产品的上述工序不能在一个场所完成时,认证机构选择一个至少包括例行检验和确认检验,加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查,并保留到其余场所进一步检查的权利。

对于生产厂搬迁,旧地址停厂的异常情况,检查组必须需要生产厂提交的材料是什么?并要注意什么?

答:检查员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的地址)。如果发现地址变迁,应终止检查任务,要求工厂做变更申请,并将情况用书面的方式上报分中心/工厂检查部,由分中心/工厂检查部办理建议暂停证书手续。

检查员应要求工厂提交地址变更说明,说明由哪个地址搬迁到哪个地址,旧地址不再生产,明确是否接受本次检查(盖公章),必要时对旧地址车间拍照说明,提交异常反馈单说明情况。需要注意,必须说明旧地址不再生产,且不接受本次工厂检查才可报异常单报停证书。

由于什么原因暂停证书的,原则上恢复检查时需进行全要素工厂检查?(至少写出 5 个原因)

答: 1、工厂监督检查不通过、工厂检查有严重不符合项(如产品一致性存在问题等)或工厂检查不符合项报告没有在规定的期限内采取纠正措施报检查组验证并有效。

2、生产厂未能在规定的期限内接受监督检查。

3、认证委托人(持证人)/相关方未按规定使用认证证书和认证标志,视情节需要开展调查的。

4、生产厂不接受 CQC 未事先通知的监督检查或监督抽样检测。

5、由于生产的季节性、按订单生产等原因，认证委托人(持证人)申请暂停认证证书的。

在3C工厂检查过程中，对于下列情况，请简述检查员如何处置，如何判定工厂检查结论（可根据自己的专业，结合具体获证产品进行论述）：

1、现场检查发现的整机所用关键元件不一致，企业向检查员出具了CCC变更申请书和实验室的正本变更试验报告，但该变更尚未获得认证机构的批准。

2、现场检查发现的整机所用关键件（该关键件有CCC证书）不一致，企业提供了关键件的有效CCC证书，但企业未进行CCC变更申请。

3、检查现场发现整机所用关键件（该关键件未获得CCC证书）不一致，企业提供了其按“CCC工厂质量保证能力要求”中第三条（采购和进货检验）要求进行的关键件选择、评价、检验等的文件和记录，但企业未进行CCC变更申请。

答：以灯具产品中的外部线为例进行说明：

1、如发现此关键件不一致，则应按《工厂检查结论判断作业指导书》（CQC/16流程0209-2008）第5.2.1条要求判为第二档，没有对产品一致性造成严重的影响，工厂在规定期限内采取纠正措施，以变更结论或者变更批准书报检查组验证有效后工厂检查通过；

2、如发现此关键件不一致，按《工厂检查结论判断作业指导书》（CQC/16流程0209-2008）第5.3.6条要求判为第三档，工厂对批量生产的认证产品在采购，生产和检验等环节，未能对其一致性进行有效控制，但未对产品一致性造成严重影响，判现场验证，以现场验证核查的情况以及变更结论或变更批准书作为关闭材料；

3、如发现此关键件不一致，则按《工厂检查结论判断作业指导书》（CQC/16流程0209-2008）第5.4.3条要求：产品一致性存在问题较为严重，外部线变更不符合要求，判工厂检查不通过。

一致性检查时发现关键件生产企业名称变化的处置方法？

答：(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。

采购关键件的证书被暂停、撤销、注销的处置方法？

答：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。

请列举需要专业检查员参与完成的检查内容。（至少列举五项）

答：1、关键零部件和材料的检验/验证；2、产品开发、生产过程控制；3、例行检验和确认检验；4、检验试验仪器设备；5、认证产品一致性检查。

产品一致性存在问题的处理？

答：(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。

在遇到如下场景时，检查组该如何处置？并请说明检查组存在的问题？

场景1：检查员到采购部检查工厂对关键件和材料的供应商进行选择、评定和日常管理的情况，发现工厂获证产品的关键件电源线的供应商为常州市腾跃电线电缆有限公司，而型式试验报告中该电源线的供应商为武进市第二电线厂，询问采购部李经理，李经理说：“常州市腾跃电线电缆有限公司以前就是武进市第二电线厂，其实是同一厂家。”检查员继续检查时发现，关键件漆包线的合格供方名录中的供应商共有3家，经核查与型式试验报告中一致，但工厂提供的评价资料只有其中2家，李经理解释说：“我们目前采购的只有这2家的漆包线，另1家还没有发生业务往来，因此没有进行评价。”

场景2：检查员到质检部，首先对关键件的材料的定期确认检验情况进行检查，质检部王经理介绍说：“我们产品中所使用的关键件有三种，分别是电源线、漆包线和矽钢片，其供方都是

经过严格评价的，电源线的是通过CCC的，漆包线是通过CQC认证的，对上述两种关键件我们向供应商索取了证书和复印件并上网核查其有效性，对矽钢片我们要求供应商每次提供材质证明书。”同时，王经理向检查员出示了电源线、漆包线的认证证书，矽钢片材质证明书。

场景3：检查员到达工厂生产线末端，工厂正在生产的产品为获证产品中的一个小类，而工厂所有获证产品中除此小类外另有其他两小类产品（注：三个小类属于不同的厂界定码），检查员询问其他两小类产品是否有库存，检查员说：“在仓库中有。”，检查员说：“那你就将这正在生产的小类产品中抽取一台，进行例行检验！”。

答：场景1：a)若企业现场提供了常州市腾跃电线电缆有限公司和武进市第二电线厂是同一家的证明（如工商的证明），则开具不符合报告，要求工厂向认证机构申请变更。若企业现场不能提供了常州市腾跃电线电缆有限公司和武进市第二电线厂是同一家的证明，则不符合认证实施规则的产品一致性要求。

场景2，企业未对关键件漆包线的供应商进行评价的情况，开具不符合报告，不符合“工厂质量保证能力要求”第3.1条。

对于矽钢片，企业仅提供了材质证明书的情况，材质证明书的内容是否覆盖定期确认检验项目。开具不符合报告，不符合“工厂质量保证能力要求”第3.2条。

场景3，检查组抽取1类产品进行例行检验的指定试验的情况。

检查组应抽取3类产品进行指定试验，检查组应根据现场检查的实际情况确认指定试验的项目。工厂检查综合结论判定：根据现场检查的实际情况决定，至少为现场验证。

检查员执行飞行检查，该任务需抽样。

1) 应准备哪些检查依据（至少描述5种）？

2) 到达某工厂时，该厂生产2种类别的认证产品。工厂负责人在沟通中称新厂房已经落成，工厂正准备搬迁。检查员到生产现场查看，发现其中一类产品正在少量生产，工厂声明由于订单原因组织的临时生产，第二天就停产。检查员按工厂搬迁情况填异常情况反馈单至分中心，终止了年度监督检查。请问如果您是检查员，如何处理该异常情况？还需跟踪什么内容？

3) 工厂提供了准备搬迁的声明，是否能够作为报异常的材料？声明上应注明哪些内容？

答：1) 检查依据：

1、工厂检查、监督抽样任务书，CMS2.0网上获取；2、产品认证规则/产品认证细则；3、产品国家标准或行业标准；4、工厂检查作业指导书；5、与认证相关的法律、法规、规章、规范性文件。

2) 因工厂未搬迁，检查组不应按工厂搬迁向分中心报异常反馈单；

检查组应按文件要求，对现场生产的产品（其中一类）进行监督检查，条款应覆盖本年度的检验条款，并按要求进行抽样；

另一款产品，若无生产无库存，查能查到的相关内容，其他未能检查的项目或条款由分中心安排在下次检查；若有库存且能满足抽样要求，也要进行相应检查，并进行抽样，未查完的等下次再去飞行检查一次，若是未搬迁，继续检查；若是此时发现已经搬迁了，不再检查，向CQC报工厂搬迁的异常反馈单。

3) 生产企业搬迁的声明应注明新旧生产企业的地址、联系方式、联系人，不接受准备搬迁的声明，故“准备搬迁的声明”不能够作为报异常的材料。

考题汇总(A)

一、单选或多选题（每题 2 分，共 40 分）

1) 可以同时担任初始工厂检查和监督检查组长的检查员是：(A)

A) A 级检查员 B) B 级检查员 C) C 级检查员 D) 实习检查员

2) 已列入“失信企业”的，应采取的后续监管措施有 (A、B、C) (同 24 题???)

A) 下次监督检查采取飞行检查方式 B) 实施增加频次的特殊检查

C) 连续两年中实施的各类工厂检查均为通过或书面整改后，不再列入“失信企业”

D) 将相关信息通报地方质检部门

3) 飞行检查时，工厂没有获证产品在生产或库存，如果工厂声明自上次监督以来，曾经生产过获证产品。那么本次飞行检查则：(A)

A) 先检查可以检查的条款，其他未能检查的项目或条款由分中心安排在下次检查

B) 不检查 C) 不检查，上报异常 D) 全部查记录，下次补指定试验

4) 监督检查包括：(B、C、D) (A 属于初审，初始检查，扩项)

A) 工厂搬迁检查 B) 恢复工厂检查 C) 特殊检查 D) 飞行检查

5) 强制性产品认证规则应当包括适用的产品所对应的国家标准、____的强制性要求。(A)

A) 行业标准和国家技术规范 B) 行业标准和地方标准

C) 行业标准和企业标准 D) 地方标准和国家技术规范

6) 必须进行运行检查的设备是：(C、D)

A) 进货检验用设备 B) 过程检验用设备 C) 例行检验用设备 D) 确认检验用设备

7) 申请 CCC 证书暂停的，须由____提出申请。(B)

A) 生产厂 B) 持证人 C) 制造商 D) 持证人或生产厂

8) 下列哪些情况属于滥用认证标志的违法行为：(A、B、C) (16 流程 0204)

- A) 伪造、冒用认证标志 B) 在未获认证证书的产品上加施认证标志
C) 其他故意违反规定非法使用认证标志的情况

D) 工厂所持有的 CCC 强制认证标志的印刷/模压批准通知书超过有效期，仍在认证产品上印刷/模压 CCC 标志（对 D 情况，应开具不符合报告，要求工厂暂停出货及暂停使用标志，限期整改即可，书面验证 or 现场验证？？？）

9) 以下哪几种情况，认证机构将注销相应证书？（A、B、C）（05 流程 0106）

- A) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用
B) 认证委托人（持证人）/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书
C) 获证产品型号已列入国家明令淘汰或禁止生产的产品目录
D) 国抽、省抽发现严重不合格的（对 D 情况，需暂停证书，整改仍不合格后需撤销证书）

10) 初始工厂检查时，发现工厂实际地址与认证申请书上描述不一致，则（A、C、D）

- A) 生产地址按实际地址填写 B) 生产地址按营业执照注册地址填写
C) 在附加说明页将不一致情况进行说明 D) 核实工厂检查调查表，必要时要求工厂进行修改

11) 执行监督抽样不合格暂停证书的恢复抽样任务，检查组在抽样时应（B、C、D）

- A) 进行工厂检查 B) 检查产品一致性
C) 验证企业对不合格品及潜在危害的整改情况，并填入 CQC/流程 0210.01 《抽样通知书（送样）》“备注”栏中 D) 必要时应开具不符合项

12) 对于属于产品扩类工厂检查内容的有：（A、B、C、D）（16 流程 0202-2008）

- A) 质量计划或类似文件 B) 生产过程控制和过程检验 C) 产品一致性检查
D) 检验试验仪器设备 E) 内审

13) 由于生产的季节性、按订单生产等可接受的原因，由持证人提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限为____个月，且需至少在监督检查前的____个月提出申请。（A）

- A) 12 1 B) 12 2 C) 3 1 D) 3 2

14) 需要升级的检查员，应满足以下条件（A、B、C、D）

- A) 至少进行 2 次覆盖全条款的现场见证
B) B 级升 A 级时，至少 1 次担任检查组长的现场见证经历
C) C 级升为 B 级前，需满足最近 12 个月内检查数量至少 10 次
D) B 级升 A 级前，需满足最近 12 个月内检查数量 10 次且担任组长 4 次

15) 对 ODM 生产厂监督检查时, 根据 ODM 制造商数量适当增加核查人日数, 每个制造商增加数不应超过____人日, 总增加数不超过____人日。(A)

A) 0.25 1 B) 0.5 2 C) 0.25 1.5 D) 0.1 0.5

16) 抽样人员/检查组根据抽样任务或抽样计划在现场进行抽样, 以下哪些要求是正确的?(A、B、C、D)

A) 若现场有认证产品生产时, 可以在生产线末端抽取经检验合格的认证产品; 若现场没有认证产品生产时, 可以在仓库中抽取经检验合格的认证产品。

B) 若现场、仓库均无认证产品生产、储存时, 或样品基数不能满足要求时, 检查组应在工厂检查报告附加说明页中说明情况; 并告知生产厂在生产认证产品时通知分中心, 由分中心再次安排抽样。

C) 监督检查时未抽到样品或抽样基数不能满足要求, 而获证产品在监督检查截止期前不能完成抽样时, 由检查组报分中心办理暂停证书手续。

D) 对于已获证的 CCC 认证产品 (或 CQC 认证产品), 且证书是有效的, 抽取的样品应加施 CCC 标志 (或 CQC 标志)。(16 流程 0210 抽样具体要求 5 点, 以上已包括这 5 点)

17) 2010 年 1 月 4 日, 检查组执行某工厂监督检查, 现场与工厂确认后, 需要监督的 CCC 认证证书 85 张, 需要监督的 CQC 标志认证证书 11 张, 且该工厂 CCC 和 CQC 证书均为 2009 年以前发的证书, 应收取的总年金____元。(B) $85 \times 100 + 5000 = 8500 + 5000 = 13500$ 元 (CQC 证书 1000 元/张, 5000 元封顶; CCC 证书 100 元/张, 不封顶)

A) 19500 元 B) 13500 元 C) 17000 元 D) 17750 元

18) ODM 认证产品变更申请须由____提出, 经认证机构按相关程序批准后, 其它 ODM 认证证书持证人须在____内提交认证变更申请。(A)

A) ODM 初始认证证书持证人; 一个月 B) ODM 认证证书持证人; 一个月

C) ODM 工厂; 三个月 D) ODM 初始认证证书持证人; 三个月

19) 抽样原则有 (A、D) (16 流程 0210 抽样、封样作业指导书; B 应为 4 年; C 无此原则)

A) 按照抽样任务或抽样计划要求抽样

B) 年度监督抽样时, 对于系列产品每次抽样部分产品, 5 年期间抽样样品尽可能代表所有规格型号

C) 抽样方案中要求“必要时抽样”的, 一般情况下需抽样

D) 无法直接使用抽样产品进行检测的, 还应在抽取产品的同时随附检测所需技术文件

20) 对 CCC 认证标志的检查内容包括 (A、B、C、D) (16 流程 0204 产品认证标志使用的工

厂检查。。。)

A) CCC 强制认证标志的印刷/模压批准书有效期

B) CCC 标志使用情况记录

C) 电线电缆上应有“中国强制认证”标志的特殊式样：英文“CCC”（指导书原文为：对于认证合格的特殊产品，如电线电缆，应有。。。)

D) 不能在获证产品本体上加施认证标志的，检查是否加施在产品的最小包装上或随附文件中

21) 检查组 2 人执行某计算机工厂（90 人，工厂界定码 0901）2011 年监督检查，需要监督的 CCC 认证证书 30 张，需要监督的 CQC 标志认证证书 11 张，且该工厂 CCC 和 CQC 证书均为 2010 年以前发的证书，应收取的总年金（ ）元。工厂 CCC 共有 6 个 ODM 制造商，检查组现场检查 CCC 用时 8 小时，现场检查 CQC 用时 4 小时，每个检查员往返路途时间为 8 小时，共收取检查费（ ）元。

背景资料（计算机产品类别 1-2 个，100 人以下的企业，监督计费人日数 1-2；CQC 标志监督检查人日数不超过 1 人日）。CCC 证书年金 100 元/张，CQC 证书年金 1000 元/张，但不超过 5000 元；CCC 检查（人日数 $1.0 \times 2 = 2.0$ ） + （路途 $1.0 \div 2 \times 2 = 1.0$ ） = 3.0；CQC 检查人日数 $0.5 \times 2 = 1.0$ ；

总年金 $30 \times 100 + 5000 = 8000$ 元；总检查费 $3 \times 2500 + 3000 = 10500$ 元

A) 8000、10500 B) 14000、13500 C) 8000、12000 D) 14000、13250

22) 工厂至少保存的质量记录应包括（A、B、C、D）（16 流程 0202 工厂现场检查作业指导书 P5）

A) 对供应商进行选择、评定和日常管理的记录 B) 不合格品的处置记录

C) 顾客投诉及采取纠正措施的记录 D) 零部件定期确认检验记录

23) 哪些时效是需要检查员控制在 2 个工作日内上报或反馈（A、B、C）

A) 现场检查完成后，完成网络填报工作时效 B) 检查组在监督检查前经与企业联系确认工厂的实际生产地址与证书所列地址不一致，信息反馈时效

C) 收到企业不符合整改材料后，跟踪关闭不符合项时效 D) 初始检查整改材料上报的时效

24) 下列有关“失信企业”的规定，哪些是正确的（A、B、C、D）

A) 对“失信企业”实施相关工厂检查时，检查组中至少有一名 A 级检查员和具备主专业的检查员，原则上须包括专职检查员

B) 工厂检查结论为不通过的企业建议纳入“失信企业”

C) 年度监督检查采用飞行检查和特殊检查，必要时进行市场抽样/买样

D) 连续两年内所有检查未发现严重问题，检测均合格的，可转化为“正常企业”

二、判断题（每题 1 分，共 20 分）

1) 工厂检查人日数为每天工作时间 8 小时，其中包括检查员自身准备文件资料的时间。（×）

2) 自认证证书注销之日起，已经出厂、进口的认证证书覆盖的产品可以继续销售或者在其它经营活动中使用。（×/ CQC05 01-2008 产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序 P9

4) 以 ODM 模式获得的产品认证证书的有效期为 ODM 协议规定的有效期，但不能超过 5 年。（√）

5) 对于一个工厂因一次飞行无法完成监督检查的多次飞行检查情况，原则上出一份工厂检查报告。（√）

6) 认证委托人/相关方未按规定使用认证证书、认证标志，出租、出借或者转让认证证书、认证标志，情节严重的，认证机构应暂停相应证书。（×）应撤销

7) 工厂检查组的成员必须选用 CQC 聘用的，而且其中至少一人具备相应的专业资格。（√）

8) 对于需要且可修改的工厂检查材料，由检查组使用钢笔或签字笔进行划改，不可使用修正液进行涂改，但不允许使用圆珠笔或铅笔。（√）

9) 例行检验在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工，一般例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。（√）

10) 申请 CCC 证书注销的，注销证书申请书上所盖公章应与持证人一致。（√）

11) 工厂检查时遇到特殊情况（联系不上、工厂已注销、倒闭等），检查组提交异常情况反馈单，5 个工作日内和检查资料一起上报分中心；（×）发现后的 2 个工作日内网络上填报

12) 认证证书的暂停时间自持证人收到暂停通知书之日算起。（×）自作出暂停决定之日起

13) 初始检查和监督检查时，必须有申证产品在生产。（×）监督检查时可以没有申证产品在生产

14) 在一个监督检查周期内，产品的一致性检查至少应覆盖所有的获证产品种类。（√）

15) 由于工厂不接受 CQC 未事先通知的监督检查导致证书暂停，其恢复证书的要求为全要素工厂检查和监督抽样检测（需要时）。（√）

16) 进行指定试验时，若有多类产品，每大类产品至少抽取一个型号的产品进行试验。（×）每一小类

17) 检查组在执行飞行检查时，发现企业由于市场原因，大部分人员已放假，现场仅有少量认证产品生产，这时若生产厂提出暂停证书，检查组应要求工厂出具加盖持证人公章的证书暂停申请书，并中止检查。（×）飞行检查时有少量认证产品生产，应检查可以检查的条款。

18) ODM 制造商因连续 12 个月未批量委托 ODM 生产厂生产认证产品且不能满足证后年度监督检查

要求时，暂停该ODM制造商的认证证书。（√）

19) 对于每 6 个月进行一次监督检查的产品，本年度第二次监督应检查产品认证实施规则中规定的必查项目，其余条款可以选查。（√）

20) 检查组可以根据实际情况更改工厂检查报告的格式和内容，如对报告的页面进行调整，压缩报告的页数，改变报告的内容等。（×）

一、单选或多选题（每题 2 分，共 40 分）

1、工厂检查员在工厂监督检查截止期当天以飞行检查方式到达现场，工厂提出产品为季节性生产，目前无法接受检查，检查员上报异常情况时，应为：（ A ）（C 情况需在监督检查截止期前一个月提出）

A 拒绝接受监督检查，暂停周期三个月 B 产品季节性生产，暂停周期六个月
C 产品季节性生产，暂停周期一年 D 产品季节性生产，暂停周期两年 （CQC05 01-2008）

2、总局第 117 号令《强制性产品认证管理规定》 （ A ） 。

A. 自 2009 年 9 月 1 日起施行 B. 自 2009 年 8 月 1 日起施行
C. 自 2009 年 7 月 1 日起施行 D. 自 2009 年 5 月 1 日起施行

3、CCC 工厂检查组组长在检查工作中承担的主要职责是（ ABCD ）

A 制定检查计划 B 工厂检查各条款检查结果的确认
C 工厂检查结论的判定 D 工厂检查异常情况的确认

4、已列入“重点监控企业”的，应采取的后续监管措施有（ ACD ）

A 下次监督检查采取飞行检查方式
B 增加频次的特殊检查 （此点对“失信企业”）
C 连续两年中实施的工厂检查均为通过或书面整改后，不再列入“重点监控”
D 必要时，采取企业巡查

5、飞行检查无生产和库存，需由_____向认证机构提出书面申请。（ C ）

A 持证人 B 制造商 C 生产厂 D 代理机构

6、以下哪些资料需在 2 个工作日内上报任务下达部门？（ CD ）

A. 不符合报告的整改资料（包括未开具不符合报告的检查资料） B. 已完成的现场验证资料
C. 网络填报检查结果和异常情况 D. 不通过的检查资料

7、对 ODM 工厂进行监督检查时，增加对 ODM 厂的核查内容（ ABCD ）（CQC16 0202 P27）

A ODM 合作协议的执行情况 B 认证标志管理
C ODM 产品的一致性 D ODM 厂为其他制造商生产认证产品的实际情况

8、工厂拒绝接受监督检查，检查组可提供的依据包括（ ABC ）

A 工厂声明 B 现场照片等物证 C 快递证明 D 检查组声明

9、检查组（2人）到某计算机生产企业（600人）进行监督检查时，发现该公司共有6个ODM制造商。检查组非常辛苦地工作了2天才完成工厂检查任务。在路途时间共计8小时。检查组应向该生产厂收取的计费人日数为 人日。（ C ）

A 4.5 B 3 C 3.5 D 2 E 2.5

10、下列哪种原因 被暂停证书的，证书暂停后不受理持证人申请注销相应证书全部或部分型号规格。（ ACD ）

A 工厂检查不通过 B 生产厂未能在规定的期限内接受监督
C 抽样检查不合格 D 国、地抽不合格

11、**抽样人员/检查组根据抽样任务或抽样计划在现场进行抽样** 以下哪些要求是正确的？（ABCD）

A 若现场有认证产品生产时，可以在生产线末端抽取经检验合格的认证产品；若现场没有认证产品生产时，可以在仓库中抽取经检验合格的认证产品。

B 若现场、仓库均无认证产品生产、储存时，或样品基数不能满足要求时，检查组应在工厂检查报告附件说明页中说明情况；并告知生产厂在生产认证产品时通知分中心，由分中心再次安排抽样。

C 监督检查时未抽到样品或抽样基数不能满足要求，而获证产品在监督检查截止期前不能完成抽样时，由检查组报分中心办理暂停证书手续。

D 对于已获证的CCC认证产品，且证书是有效的，抽取的样品应加施CCC标志。

12、原则上可判为不通过的情形有 （ BCDE ）

A 产品说明书标注的型号/参数与型式试验报告上不符 B 未按实施规则中例行检验进行检验

C 现场抽样检测不合格 D 某质量环节的问题有可能造成对产品的安全和电磁兼容质量产生隐患 E 检测人员不会做指定试验

13、**以下哪几种情况，认证机构将注销相应证书？**（ABC）

A 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用。

B 认证委托人(持证人)/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书。

C 获证产品型号已列入国家明令淘汰或禁止生产的产品目录。

D 国抽、省抽发现严重不合格的。

14、质量负责人主要检查？（ ABC ）/现场检查质量负责人能力时重点关注哪些内容？

A 是否为工厂组织内的人员

B 是否了解相关产品认证实施规则和认证机构对强制性认证标志的管理要求

C 是否明确自己的职责和权限

D 必须懂得产品国家标准和技术规范，参与产品质量控制

15、对于多次飞行检查的，工厂检查报告原则上出具（ ），第一次除检查不通过外，其他情况可不下检查结论，先出具不符合报告（如有），在第二次检查完成后做出结论判定，在检查时间处填写（ ）检查的日期，并把两次检查的情况在附加说明页中描述。网络结果在最后一次工厂检查完成后上报，填写第一次检查的时间。（ A ）

A. 一份 先后两次 B. 二份 先后两次

C. 一份 最后一次 D. 一份 第一次

16、申请人、生产厂、制造商均为某企业，由于获证种类比较多，有强制、CQC标志产品。检查员完成监督工作检查，其中强制性产品1人日（计费人日数），有效获证证书有10张；完成检查CQC产品为1人日（计费人日数），有效获证证书有6张。请您计算该检查员应收多少费用？

（ A ）

A. 11500 B. 12000 C. 12500 D. 13000

$$2500 \times 1.0 + 100 \times 10 + 3000 \times 1.0 + 5000 = 11500$$

17、对 A 级检查员，每年从事工厂检查活动至少 次以上，至少担任 次组长；对 B 级检查员，每年从事工厂检查活动至少 次以上，至少担任 次组长。（ A ）

A. 20 10 10 4 B. 30 10 20 4

C. 20 12 10 6 D. 30 12 20 6

18、下列哪些处理方式符合文件规定（ BC ）

A. 产品一致性检查发现标识存在问题的，要求工厂限期整改，判工厂检查不通过

B. 工厂应对例行检验和确认检验的设备运行检查

C. 当定期确认检验由供应商进行时，工厂应提出明确的检验要求

D. 必须由 CNCA 认可的 3C 实验室出具的、任何形式符合产品实施规则中确认检验要求的检测报告均应被承认。（应为 CNAS 认可，CNCA 指定）

19、若企业现场向检查组提供了国抽、地抽、型式试验为抽样的检测报告，在（ ABCD ）条件下可以认可上述抽样检测结果，部分或全部减免监督抽样检测项目。

A 报告日期为上次监督检查之后 B 检测机构符合认监委/认证机构的要求

C 抽样内容和检测标准、项目符合规定和标准要求 D 现场沟通后得到分中心/工厂检查部认可

20、证书有效性的检查应包括以下方面？（ ABCD ）

A 实际持证人是否与证书所列相一致

B 制造商是否与证书所列相一致

C 工厂名称和实际地址是否与证书所列相一致

D 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

21、检查员因故被暂停使用资格、降级或通报批评后，(B) 内不得安排升级见证活动。

A 1 个月 B 3 个月 C 6 个月 D 12 个月

22、工厂检查组上报工厂检查、资料时限要求是：(C) (16 流程 0201 实施工厂检查、抽样工作流程质量控制表)

A 初始：收到整改资料的 5 个工作日或现场检查结束的 5 个工作日内/ 监督：收到整改资料的 5 个工作日或现场检查结束的 5 个工作日内

B 初始：收到整改资料的 10 个工作日或现场检查结束的 10 个工作日内/ 监督：收到整改资料的 10 个工作日或现场检查结束的 10 个工作日内

C 初始：收到整改资料的 5 个工作日或现场检查结束的 5 个工作日内/ 监督：收到整改资料的 10 个工作日或现场检查结束的 10 个工作日内

D 初始：收到整改资料的 2 个工作日或现场检查结束的 2 个工作日内/ 监督：收到整改资料的 5 个工作日或现场检查结束的 5 个工作日内

23、对 ODM 生产厂监督检查时，根据 ODM 制造商数量适当增加核查人日数，每个制造商增加数不应超过 人日，总增加数不超过 人日。 (A)

A 0.25/1 B 0.5/2 C 0.25/1.5 D 0.1/0.5

24、抽样原则有： (AD)

A 按照抽样任务或抽样计划要求抽样 B 年度监督抽样时，对于系列产品每次抽样部分产品 5 年期间抽样样品尽可能代表所有规格型号 C 抽样方案中要求“必要时抽样”的，一般情况下需抽样 D 无法直接使用抽样产品进行检测的，还应在抽取产品的同时随附检测所需技术文件

二、判断题（每题 1 分，共 20 分）

1、由于生产厂地址搬迁，认证机构将暂停该生产厂相应证书，暂停期限为 3 个月。(×) 12 个月

2、对于被注销 3C 认证的产品，被注销认证证书对应产品的型式试验报告和工厂检查报告不再有效，认证机构在 6 个月内不得再受理该产品的认证委托。(×)

3、对于 OEM/ODM 的情况，生产厂书面声明某持证人的产品已停止生产，致使该持证人所持有的证书不能在规定的期限内进行监督的，认证机构可直接暂停相关持证人的所有证书。(√)

4、国家级或省级监督抽查证明产品存在不合格实施特殊监督检查后，根据特殊监督检查结果暂停相关或全部证书，必要时撤销相关或全部证书。(√)

5、质量计划是指产品的设计输出、实现的资源和工艺要求、检验的要求、标志及变更等内容等的控制文件。(√)

6、工厂检查组的成员应与受检方无利益关系，且至少在一年内应未对受检查方进行过任何咨询活动。(×) 在两年内应未对受检查方。。(16 流程 0102 工厂检查组组成与调整作业书)

7、对于书面整改的不符合项或现场验证的跟踪确认只能由原检查组成员进行。(√)

8、初始检查和监督检查时，应有申证产品在生产，或有类似产品在生产且有认证产品库存。(×)

9、工厂有 0105、0201、0702 和 0708 产品，指定试验抽取 0105、0201、0702 产品即可。(×)

10、符合产品实施规则中确认检验要求的该年度 3C 检验报告可替代该产品该年度的确认检验。(√)

11、年度监督检查条款按 CQC/16 流程 0203（年度监督检查条款）执行，现场不可增加条款。(×)

12、监督检查时，若发现工厂实际地址名与认证证书上不一致，则应停止工厂检查，要求工厂做变更申请。(√) (16 流程 0205 产品认证证书使用的工厂检查作业书 4.1.4 若工厂实际生产地址与证书所列地址不一致时，需停止该工厂的监督检查，检查员应在 2 个工作日内将该信息书面反馈给分中心/工厂检查部，同时告知工厂及时向 CQC 提出变更申请，原证书应暂停。)

13、3C 监督检查时，产品已获 3C 认证证书，但未施加认证标志出厂销售的，工厂检查结论应判定为不通过。(×)

14、只要非工厂检查组完成的文件、记录或相关数据，检查组均不得修改，如型式试验报告、例行/确认检验记录、指定试验记录等。(√)

15、在工厂检查时如果工厂对检查组成员有异议，可以按照 CQC/流程 0102-2008《工厂检查组组成与调整作业指导书》要求进行调换。(×)

16、根据 CQC 有关工厂检查差旅费报销的规定，检查员在执行 CCC 认证工厂检查时，检查员往返交通费和食宿费用由申请认证的企业承担。(×)

17、关键件和对安全有影响的零部件一定要进行进货检验。(×)

18、证书暂停期间，需交纳证书年金。(√) 证书暂停期间，不需交纳证书年金。(×)

29、OEM 、ODM 工厂针对不同申请人/制造商的工厂检查，若同时检查的，原则上应视申请人/制造商的不同，分别出具相应的工厂检查报告。(√)

三、简答题（每题 5 分，共 10 分）

1、工厂检查时现场未能抽样，检查组必须需要提交的材料是什么？并要注意什么？

答：现场未能抽样，检查组必须提交的是生产厂声明的签字盖章原件。在此声明中，生产厂应

声明认证产品在工厂检查当天无生产无库存，将在近期何时安排生产认证产品。检查组要注意的是：1) 除了必须提交的生产厂声明，检查组还可以提交现场照片等物证；2) 对于生产厂声明，若企业不能配合提供时，检查组应联系任务下达部门进行汇报，可由检查组或分中心提供情况说明，经确认后提交；3) 检查组应在 CQC/16 流程 0202.03《工厂检查报告》的附加说明页中说明情况，说明未能抽样的原因是生产现场、仓库皆无认证产品生产、储存，或样品基数不能满足要求。并告知生产厂在生产认证产品时通知分中心/工厂检查部，由分中心/工厂检查部指定的人员负责抽样；4) 在监督检查时未抽到样品或样品基数不能满足要求时，而获证产品在监督检查截止期前不能完成抽样时，由检查组报分中心/工厂检查部办理暂停证书手续；5) 面对异常情况，检查组应遵照 CQC16 流程 0103《工厂检查、抽样异常情况处理作业指导书》中的工作程序和注意事项等规定、CQC16 流程 0201《实施工厂检查、抽样工作流程质量控制表》中的作业要求、时限要求等规定完成工作。

2、现场检查发现产品一致性不符，但属于工厂为改进工艺、产品结构、提高关键件/材料性能的，检查组应如何处理？如何判定？（CQC 16 流程 0202 工厂现场检查作业指导书 P16）

答：检查组可以判工厂检查不通过。但是如果工厂有疑问或者同意按照以下的要求处理的，检查组将负责跟踪：

- a) 工厂必须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检测机构进行检测（抽样数量和检测项目按初始申请认证时确定），但工厂检查结论判为现场验证；
- b) 未完成现场验证期间，应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；②认证机构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认证机构批准的产品，检查组应出具书面报告，认证机构将撤销其证书。

四、论述题（案例分析）（每题 15 分，共 30 分）

1、对于下列情况，若检查组不能在检查现场联系到认证机构，请简述如何正确处置：

1) 对于所发现的产品不一致，企业认为认证机构提供给检查组的试验报告错误，检查组认同企业的观点。

2) 对于所发现的产品不一致，企业向检查组出具了 CCC 变更申请书和实验室的正本变更试验报告，但该 CCC 变更尚未获得认证机构的批准。

3) 对于所发现的 CCC 关键件不一致, 企业提供了关键件的有效 CCC 证书, 但企业未进行 CCC 变更申请。

4) 检查现场发现整机所用关键件 (非 CCC 关键件) 不一致, 企业提供了其按 “CCC 工厂质量保证能力要求” 中第三条 (采购和进货检验) 要求进行的关键件选择、评价、检验等的文件和记录, 但企业未进行 CCC 变更申请。

5) 监督检查时发现, 企业已将非 CCC 目录内的关键件由采购变为了自产 (关键件生产场地与整机生产场地在一起), 企业未进行 CCC 变更申请。

答: 首先在工厂检查中发现企业存在产品一致性问题时, 应及时与分中心/工厂检查部进行汇报请示。

对于 1) 的情况, 若检查组认同检查依据的型式试验报告有错误, 但是由于检查组无权修改型式试验报告, 因此应首先要求受检查方/工厂与出具报告的检测机构/认证机构取得联系, 确认报告存在的错误, 若在检查现场能获得修正后的正确的型式试验报告, 则依据正确的型式试验报告完成本次工厂检查; 若在本次检查结束前, 受检查方/工厂未能与检测机构/认证机构取得联系, 或者未能获得机构的确认等情况出现, 检查组则应开具一致性不符合报告 (以 AV 类产品为例, 8.1/8.2/8.3 不符合), 判定为现场验证。等待型式试验报告修正后作为依据, 现场验证产品一致性。若检查组不认同为报告错误, 直接视一致性不符合严重程度, 开具不符合报告, 判定现场验证或检查不通过。

对于 2) 的情况, 原则上未经批准的变更不应被接受, 应开具不符合报告 (以 AV 类产品为例, 8.1/8.2/8.3、8.4 不符合), 视不一致的情况确定本次检查结论: ①属于认证产品的标识存在一致性问题的, 轻微问题可判书面验证; 必要时采取现场验证 (如产品批量大时)。②其余情况, 可判为现场验证。

对于 3) 的情况, 原则上未经批准的变更不应被接受, 应开具不符合报告 (以 AV 类产品为例, 8.3、8.4 不符合), 可判定本次工厂检查不通过。若工厂对此有异议, 检查组在工厂能配合的情况下可根据实际情况确定本次检查结论: a) 若属于工厂为改进工艺, 改善产品结构, 提高关键件和材料性能的, 检查组现场可判断变更的关键件规格性能未下降, 本次检查结论可为现场验证, 工厂必须提供相关的证明性文件资料, 由检查组核实, 并原则上应抽取样品送指定检测机构进行检测 (抽样数量和检测项目按初始申请认证时确定)。检查员应要求工厂将涉及变更的产品进行封存, 未完成现场验证期间, 应停止出货。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。现场验证通过的条件为: ①所抽样品检测结果合格的报告; ②认证机构批准变更的有效文件; ③现场验证产品一致性符合要求。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认证机构批准的产品，检查组应出具书面报告，认证机构将撤销其证书。b) 若变更的关键件的规格性能未下降，但存在多处变更，检查组怀疑工厂的一致性控制能力；或者变更的关键件性能下降或未能现场确定对性能影响的，即使是具有 CCC 证书，仍可判工厂检查不通过。检查组向工厂进行充分的沟通，可向工厂或持证人明确证书暂停、恢复、撤销等处理条件和要求。

对于 4) 的情况，该变更的关键件未获 CCC/CQC 证书，即使企业对其实施了来料控制，仍然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，应开具不符合报告（以 AV 类产品为例，8.3、8.4 不符合），判定本次工厂检查不通过。

对于 5) 的情况，工厂的行为可视为对关键件供应商变更，而且变更的关键件为非 CCC 目录关键件，如果也非 CQC 获证产品，应视为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，应开具不符合报告（以 AV 类产品为例，8.3、8.4 不符合；必要时，还可开具 3.1、3.2.2、4.3 等条款不符合，怀疑工厂各部门的一致性控制能力），判定本次工厂检查不通过。

2、在全部工厂检查任务完成前，工厂检查结论已经能够判定为工厂检查不通过或现场验证，检查组应与企业沟通哪些内容，是否可以中断检查？请描述如何操作？

答：原则上，检查组应与企业充分沟通，沟通的内容包括 a) 重申本次检查的目的、范围和依据；b) 向企业通报本次检查的情况（已完成的检查内容、未完成的检查内容、目前已可开具的不符合项、对应不符合项存在的问题等）以及本次检查已得出的结论判定结果为不通过或现场验证；c) 向企业代表说明检查不通过或现场验证的后果和对企业的要求等（例如现场验证将产生收费、监督检查不通过证书需被暂停等），若企业存在疑问或者异议，检查组应充分沟通解释；d) 询问企业是否愿意继续完成未完成的检查内容。

沟通后，若企业希望中断检查/抽样，检查组应对已实施的检查条款/内容进行判定和记录，并在报告的附加说明页中对未完成的检查/抽样任务和企业的意见进行说明；若企业希望完成检查/抽样任务，则可继续进行检查/抽样，并在报告的附加说明页中对企业的意见进行说明。

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/产品认证部联络获得指示。

三、简答题（每题 5 分，共 10 分）

2 请简述在什么暂停原因下恢复检查应采取全要素工厂检查？（至少 5 条）（CQC05 0106 产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销条件和处理要求）

- 1) 国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格。
- 2) 工厂监督检查不通过、工厂检查存在有严重不符合项（如产品一致性存在问题等）或工厂检查不符合项报告没有在规定的期限内采取纠正措施报检查组验证并有效。
- 3) 工厂未能在规定的期限内接受监督检查。
- 4) 生产厂不接受 CQC 未事先通知的监督检查或监督抽样检测。
- 5) 有证据表明生产厂的组织机构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人未向认证机构申请变更批准或备案的。
- 6) 由于生产季节性、按订单生产等原因，持证人申请暂停所有证书的。
- 7) 认证委托人（持证人）/相关方未按规定使用认证标志和认证证书，视情节需要展开调查的。
- 8) 认证产品适用的认证依据或认证实施规则换版或变更，认证委托人在规定期限内未按要求履行变更程序，或产品未符合变更要求而暂停证书，如果最近一次工厂检查日期到申请变更日期的间隔时间已经超过正常监督周期的，应补充进行年度监督检查，原则上为全要素工厂检查。

四、论述题（案例分析）（每题 15 分，共 30 分）

- 1 在遇到如下场景时，检查组该如何处置？并请说明检查组存在的问题。

检查员到采购部检查工厂对关键件和材料的供应商进行选择、评定和日常管理的情况，发现工厂获证产品的关键件电源线的供应商为常州市腾跃电线电缆有限公司，而型式试验报告中该电源线的供应商为武进市第二电缆厂，询问采购部李经理，李经理说：“常州市腾跃电线电缆有限公司以前就是武进市第二电缆厂，其实是同一厂家。”检查员继续检查时发现，关键件漆包线的合格供方名录中的供应商共有 3 家，经核查与型式试验报告中一致，但工厂提供的评价资料只有其中 2 家，李经理解释说：“我们目前采购的只有这 2 家的漆包线，另 1 家还没有发生业务往来，因此没有进行评价。”

检查员到质检部，首先对关键件和材料的定期确认检验情况进行检查，质检部王经理介绍说：“我们产品中所使用的关键件有三种，分别是电源线、漆包线和矽钢片，其供方都是经过严格评价的。电源线的是通过 CCC 的，漆包线是通过 CQC 认证的，对上述两种关键件我们向供应商索取了证书的复印件并上网核查其有效性，对矽钢片我们要求供应商每次提供材质证明书。”同时，王经理向检查员出示了电源线、漆包线的认证证书、矽钢片材质证明书。

检查员到达工厂生产线末端，工厂正在生产的产品为获证产品中的一个小类，而工厂所有获证产品中除此小类外另有其他两小类产品（注：三个小类属于不同的工厂界定码），检查员询问其他两小类产品是否有库存，检验员说：“在仓库中有。”，检查员说：“那你就将这正在生产的小类产品中抽取一台，进行例行检验”。

答：对工厂声称关键件电源线的供应商常州市腾跃电线电缆有限公司和武进市第二电缆厂是同一家情况，应开具不符合报告。具体操作：

检查员应现场检查获证产品一致性，若确认获证产品使用的电源线确实是“常州市腾跃电线电缆有限公司”，而工厂又没有取得相应的变更批准手续的，开出不符合报告。若工厂现场能提供常州市腾跃电线电缆有限公司和武进市第二电缆厂是同一家的证明（如工商的证明），则开具的不符合条款是“工厂质量保证能力要求”第 9 条。若工厂现场不能提供常州市腾跃电线电缆有限公司和武进市第二电缆厂是同一家的证明，则不符合认证规则的产品一致性检查要求。

2) 对工厂未对其中一家关键件漆包线的供应商进行评价的情况，应开具不符合报告。理由是工厂对没有进行评价的供应商，不应列入合格供应商名录，检查员可开出不符报告，不符合条款是“工厂质量保证能力要求”第 3.1 条。

3) 检查员应核实工厂对有认证的关键件电源线、漆包线进行网查的频次是否已规定并符合要求，并要求工厂提供最近一年内的网查记录，核实是否符合文件规定。对矽钢片，检查工厂是否对供应商明确定期确认检验的项目、技术要求、频次，需覆盖认证要求的全部项目，符合认证标准要求；并核实其材质证明书是否与文件规定相符。如有不符合，检查员可开出不符报告，不符合条款是“工厂质量保证能力要求”第 3.2 条。

4) 检查员抽取一类正在生产的产品进行例行检验的情况。

检查组存在以下问题：①例行检验的频次应为 100%，因此正在生产的认证产品均需进行例行检验，而不是抽一台进行检验。例行检验由工厂人员完成，其项目及要求要符合认证要求。②检查员需现场抽取样品作为指定试验的产品，这个样品必须是经工厂检验合格并加贴 3C 标志的认证产品，而不是正在生产未作检验的产品。检查组应对三类产品的每一类产品中抽取一个型号规格进行指定试验。指定试验的样品可以从生产线末端或者成品仓库中随机抽取。如仓库库存的另两类产品是经工厂检验合格并已加贴 3C 标志，且是最近一年内生产的认证产品，则可从仓库各抽一台作指定试验，也可从工厂现场安排生产的合格产品中每类各抽一台。而不能只对之前生产的那一类作试验。检查组应根据现场检查的实际情况确定指定试验的项目。

工厂检查综合结论判定：根据现场检查的实际情况决定，至少为现场验证。

2 某认证企业因产品抽样检测不合格等原因导致证书被暂停，在进行证书恢复工厂检查中检查员先查看了工厂关于产品不合格的原因分析和纠正措施，工厂称是由于供应商提供的某个关键件质量不能满足要求导致产品检验不合格，重新采购的该关键件装配的产品已经复检合格。请问检查员按照作业指导书的要求，在证书恢复检查中还应进行哪些方面的验证或者进一步的检查？

答：还应进行以下方面的验证或者检查：

1) 验证工厂是否对暂停原因进行了分析和有效整改，暂停条件是否全部关闭。例如检查工厂是否已要求该供应商整改，以及检查判定该供应商的相关整改措施是否有效。如果还涉及其它原因，例如来料检验规范是否有制定，是否符合标准要求，检验人员是否能有效实施来料检验等，工厂是否有相应的整改措施，措施是否有效等等。

2) 检查工厂采取的纠正措施是否有效，是否已进行了相应的人员培训，以防止类似问题的发生；现场了解相关人员对情况的了解等。

3) 检查工厂对同批次不合格品的处理记录：是否有出售，如有需对该批次采取“收回”措施；对收回的不合格品，是否采取了“纠正”或“销毁”等有效处理措施。

4) 查仓库同批次产品或同类其它产品是否有库存，抽查库存的该产品或同类其它产品，有无类似问题，是否已彻底清仓整改。

5) 对获证产品的认证证书和标志的保管、使用情况进行检查；验证证书暂停期间如有生产，产品是否有加贴认证标志；是否有暂停证书范围内的产品出厂、进口、销售。检查工厂是否有证书和标志的滥用情况。

6) 验证并报告工厂对上次检查提出的不符合项和/或检测的不合格项所采取的纠正措施的有效性。

7) 从生产线末端或库存检验合格成品中随机抽取样品进行一致性检查及指定试验。如果获证产品有变更，要依据变更后的产品型式试验报告或业经确认的产品描述进行一致性检查。

一、简答题

1: 检查组组长在检查工作中承担的主要职责是什么？

答：工厂检查组设组长一名，对现场检查/抽样工作全面负责；组员应积极配合组长的工作。其中组长的主要职责是按照下达任务的要求制定检查计划；与受检查方（工厂代表）沟通确定检查计划以及对交通方式等安排的确认；现场检查时对工厂检查各条款检查结果的确认；工厂检查结论的判定；不符合项整改材料的确认；工厂检查异常情况的确认；按照时限要求网络填报检查结果、上交检查资料等。

2: 1、对于生产厂搬迁，旧地址停产的异常情况，必须需要提交的材料是什么？并要注意什么？ 2、工厂检查时未能抽样，必须需要提交的材料是什么？并要注意什么？

（16 流程 0103 工厂检查、抽样异常情况处理作业指导书）

答：对于 1，必须需要提交的资料是生产厂的声明，要注意的是①检查组应联系任务下达部门进行汇报，应填写 CQC/16 流程 0103.01 《工厂检查异常情况反馈单》，注明该异常情况是涉及所有证书还是部分证书，同时在网络系统中填报；②不接受准备搬迁的声明；③声明应注

明新旧生产厂地址、联系人、联系方式。声明需为已签字盖章的原件。

对于 2，检查组必须提交的是生产厂声明的签字盖章原件。在此声明中，生产厂应声明认证产品在工厂检查当天无生产无库存，将在近期何时安排生产认证产品。检查组要注意的是：1) 除了必须提交的生产厂声明，检查组还可以提交现场照片等物证；2) 对于生产厂声明，若企业不能配合提供时，检查组应联系任务下达部门进行汇报，可由检查组或分中心提供情况说明，经确认后提交；3) 检查组应在 CQC/16 流程 0202.03《工厂检查报告》的附加说明页中说明情况，说明未能抽样的原因是生产现场、仓库皆无认证产品生产、储存，或样品基数不能满足要求。并告知生产厂在生产认证产品时通知分中心/工厂检查部，由分中心/工厂检查部指定的人员负责抽样；4) 在监督检查时未抽到样品或样品基数不能满足要求时，而获证产品在监督检查截止期前不能完成抽样时，由检查组报分中心/工厂检查部办理暂停证书手续；5) 面对异常情况，检查组应遵照 CQC16 流程 0103《工厂检查、抽样异常情况处理作业指导书》中的工作程序和注意事项等规定、CQC16 流程 0201《实施工厂检查、抽样工作流程质量控制表》中的作业要求、时限要求等规定完成工作。

3 怎么理解产品认证实施规则中“产品一致性检查”与工厂质量保证能力要求中条款“认证产品的一致性”区别？

答：产品认证实施规则中“产品一致性检查”是指工厂检查中对产品一致性检查的要求，一般包括铭牌标识标志与型式试验报告标明的是否一致、认证产品结构和关键件与型式试验时的样品是否一致、现场目证试验结果是否满足认证标准要求等内容。

工厂质量保证能力要求中条款“认证产品的一致性”简单的说是指工厂对认证产品一致性的控制，具体为：工厂应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，以使认证产品持续符合规定的要求。工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

4：产品认证证书有效性的检查包括哪些内容？

答：包括以下内容：(A) 证书实际申请人/持证人是否与证书所列相一致；(B) 制造商/商标是否与证书所列相一致；(C) 工厂实际名称和地址是否与证书所列一致；(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，应在工厂检查报告的附加说明页中注明，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。

若A和B项出现不一致情况时，检查员开具不符合项，要求申请人/持证人办理相关的变更申请。若C项出现不一致情况时，对于工厂名称变更，地址不变的情况，检查员在现场将情况

上报分中心/检查部，由分中心/工厂检查部核实确认后决定是否继续执行工厂检查；对于工厂地址变迁，无论工厂名称是否变更，检查员需停止该工厂的监督检查，告知工厂应及时向CQC提出变更申请，原证书暂停；检查员应在2个工作日内将该信息书面反馈给分中心/工厂检查部。若D或E项出现不一致情况时，检查员在现场将情况及时上报分中心/工厂检查部，由分中心/工厂检查部给予指示，检查员将实际情况记录在工厂检查报告的附加说明页中。

5: 对于产品一致性检查，记录应该体现哪些内容？（16流程0207 工厂检查记录表填写指南）

答：记录应体现以下内容：1) 样品来源（生产线、仓库），抽样基数，依据的型式报告或产品描述报告编号；2) 所检查的认证产品名称、型号规格、编号、生产批次或生产日期；3) 一致性检查内容：a) 标识，包括所检查标识的具体名称、零部件型号、规格、器具类别（如有）等；b) 结构，包括安全结构部位（电气间隙、爬电距离）、内部布线等；c) 关键件和材料，包括零部件名称、型号、规格、材料牌号、生产厂家等。4) 不一致情况的描述：现场检查时标识/结构/关键件和材料中实际检查的内容记录，以及对应的型式试验报告或产品描述报告的编号、页码、项目的描述。

6: 简述工厂检查不通过的判定条件。（现场验证的判定条件）

答：**检查不通过的判定条件：**工厂检查存在较多不符合项构成系统不符合时，或存在个别严重不符合项，且直接危及产品的一致性时，检查不通过。具体情况如：1) 指定试验项目不合格（原则上）；2) 关键资源缺少，如缺少必备的生产、检验设备或生产和检验设备的性能、精度、运行状态等有明显缺陷，难以保证批量生产的认证产品与型式试验合格的样品的一致性；3) 产品一致性存在问题较为严重，如结构明显变更，关键件和材料变更不符合要求；4) 产品变更程序制定后未有效实施的，造成此方面管理体系失控的；5) 整改措施上报通过后应实施而未实施的；6) 滥用认证标志和认证证书的；7) 存在其他严重不符合项等认证机构规定的其他条件。

现场验证的判定条件：工厂检查存在不符合项，存在的不符合项没有对产品一致性造成严重的影响。具体情况如下：1) 有较多轻微不符合项构成系统不符合时，但未对产品一致性构成严重影响的；2) 质量负责人、检验/试验人员、关键工序操作人员的能力不能满足本职工作要求的；3) 工厂的生产和检验设备的性能、精度、运行状态等有缺陷，但没有对产品一致性造成严重的影响的；4) 工厂未能对关键元器件和材料的供应商进行有效控制，未能对关键元器件和材料进行有效的检验或验证及定期确认检验，但没有对产品一致性造成严重的影响的；5) 关键工序未有效受控，工作环境和条件对产品生产有影响，对最终产品的安全质量、主要性能有重大影响的过程未进行有效监控的；6) 工厂对批量生产的认证产品在采购、生产和检

验等环节，未能对其一致性进行有效控制，但没有对产品一致性造成严重的影响的；7）其他难以通过纠正措施的证明性材料进行书面验证，但没有对产品一致性造成严重影响的不符合项；8）产品已获认证证书，但未加施认证标志及出厂/销售；对于印刷、模压标志等情况，在印刷、模压标志的设计方案未办理正常年审或变更年审的情况下使用认证标志的情况。

7：检查员在修改工厂检查、抽样资料时需要注意什么？

答：检查员需要注意的是：1）凡是非工厂检查组完成的文件、记录和/或数据，均不得修改。主要有：型式试验报告、业经确认的产品描述报告、工厂检查不符合报告的纠正措施实施证实性资料、例行检验记录、确认检验记录、指定试验记录、检验试验仪器设备的检定或校准记录等。2）原则上，凡是对工厂检查结论和计费有直接影响的记录和/或数据，均不得修改。主要有：工厂检查计划、工厂检查报告、工厂检查不符合报告、送样通知书（抽样）、工厂检查人日数核算表等。3）对于需要且可修改的资料，由检查组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）。4）对于资料中的修改，检查组中的修改人均应在每一处重要修改的地方（如影响结论的、影响计费人日数的、测试数据的）本人签字确认，并注明修改日期。检查组应在工厂检查报告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。检查组应联系企业/申请人，确保留存在企业的和认证机构的工厂检查及抽样资料的一致性。

8：列入重点监控企业和失信企业的情况，采取的对应措施？

答：对于“失信企业”的监管措施至少包括：1. 分中心办理证书撤销或暂停周期不超过三个工作日；2. 仍有有效证书的失信企业，当年须采用飞行检查和特殊检查/工厂巡查，必要时进行市场抽样/买样；3. 证书已全部暂停的失信企业，当年采取特殊检查/工厂巡查，进行市场抽样/买样；4. 对于“失信企业”进行工厂检查时，检查组至少有一名A级检查员和一名主专业检查员，原则须包含专职检查员。

对于“重点监控企业”的监管措施至少包括：1. 仍有有效证书的失信企业，当年的监督检查采用飞行检查方式，必要时实施特殊检查/工厂巡查或市场抽样/买样的监管方式；2. 对于“重点监控企业”进行工厂检查时，检查组至少有一名A级检查员和一名主专业检查员。

10、飞行检查时，遇到工厂无生产无库存情况，或工厂关闭，如何处理？

答：1）如果工厂声明自上次监督以来，曾经生产过获证产品。那么本次飞行检查则先检查可以检查的条款，其他未能检查的项目或条款由分中心安排在下次检查；检查组要求工厂提供下次检查期限内获证产品的生产计划，并报送分中心。若在规定的周期内不能将飞行检查的条款全部覆盖，按CQC/05流程01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执

行。2) 对于工厂声明自上次监督以来, 未生产过获证产品的情况。若飞行检查的时间(指月份)在年度应监督期限的当月, 按CQC/05流程01《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。否则, 检查组要求工厂提供下次检查期限内获证产品的生产计划, 并报送分中心, 若在规定的周期内不能将飞行检查的条款全部覆盖, 按CQC/05流程01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。3) 飞行检查时, 若工厂关闭, 找不到人, 检查组负责跟踪联系, 并确定下次检查时机; 若在应监督的期限内还无法联系的, 若在规定的周期内不能将飞行检查的条款全部覆盖, 按CQC/05流程01-2008《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。

11: 请简述产品扩类工厂检查应检查的主要内容

答: 应检查的主要内容有: 查资源、质量计划或类似文件、采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的一致性条款及产品一致性检查, 其它条款可承认上次工厂检查结果。

12: 根据117号令, 发生哪些情况认证委托人应向认证机构提出认证证书的变更? (第二十四条)

答: 有下列情形之一的, 认证委托人应当向认证机构申请认证证书的变更, 由认证机构根据不同情况作出相应处理: (一) 获证产品命名方式改变导致产品名称、型号变化或者获证产品的生产者、生产企业名称、地址名称发生变更的, 经认证机构核实后, 变更认证证书; (二) 获证产品型号变更, 但不涉及安全性能和电磁兼容内部结构变化; 或者获证产品减少同种产品型号的, 经认证机构确认后, 变更认证证书; (三) 获证产品的关键元器件、规格和型号, 以及涉及整机安全或者电磁兼容的设计、结构、工艺和材料或者原材料生产企业等发生变更的, 经认证机构重新检测合格后, 变更认证证书; (四) 获证产品生产企业地点或者其质量保证体系、生产条件等发生变更的, 经认证机构重新工厂检查合格后, 变更认证证书; (五) 其他应当变更的情形。

13: 工厂规定关键件定期确认检验每年进行一次, 检查员如何进行检查?

答: 首先应检查工厂是否明确定期确认检验实施的时机、频次及项目等; 这些规定是否符合认证实施规则和认证机构的相关要求。检查时, 注意相关要求: (1) 定期确认检验可由工厂完成, 也可由供应商或有能力的第三方完成, 其周期根据产品的特点进行, 但最长不应超过两年; (2) 当检验由供应商进行时, 工厂应对供应商提出明确的检验要求, 如检验的项目、要求、频次、方法等, 以及验收准则; (3) 如果工厂进货检验或供应商出厂检验项目已覆盖定期确认检验项目, 则这些进货检验或供应商出厂检验可做为定期确认检验; (4) 如果工厂采购的是获得CCC认证或可为强制性认证机构承认的部件自愿性认证的关键件时, 只要这些证书有效, 工

厂即可不出示这些部件的定期确认检验报告。但是若发现证书处于暂停状态，对于工厂采购并使用了证书暂停之后生产的关键件情况，应开具不符合项；对于工厂采购并使用了暂停之前生产的关键件情况，检查组应收集相关证据，具体问题具体分析并向分中心请示、报告。必要时，经分中心批准，检查组抽取整机/整车产品进行检测。

在监督检查时，检查员应根据实际情况，抽取至少三种关键件（若关键件不少于三种）在本次监督检查周期内（一年内）的定期确认检验报告（或符合要求可替代的报告资料）或网查证书有效性记录，作为工厂是否按期完成关键件定期确认检验的证据。**成品的定期确认检验不能替代关键件的定期确认检验。**

14: 证书恢复检查时，除了依据要求对质保能力进行检查和抽样外，还需要验证那些内容

答：还需要验证的内容有：1) 验证工厂是否对暂停原因进行了分析和有效整改，暂停条件是否全部关闭；2) 验证对暂停证书所对应的产品的处理是否适当；3) 验证证书暂停期间是否有产品出厂、进口、销售，是否加贴认证标志。4) 验证并报告工厂对上次检查提出的不符合项和/或检测的不合格项所采取的纠正措施的有效性。

15: 检查员执行飞行检查（需要抽样），检查员要准备那些检查依据（至少5种）

答：1) 分中心盖章的飞行检查委派书；**监督检查细则**；2) 能作为一致性检查依据的型式试验报告和/或业经认证机构确认的产品描述报告，获证产品的变更材料（如有时）；3) 用于追溯上次工厂检查/检测结果的资料，如上一轮的工厂检查报告、上一轮工厂检查/检测的不符合报告和纠正措施材料；对于证书恢复的工厂检查，还需要与全部暂停原因相关的资料/信息；4) 工厂检查调查表；5) 上几次（最近4年内）工厂检查的抽样单（如有时）；6) 其他资料，如前次检查工厂交通线路图、外部产品质量反馈信息、特殊产品的指定资料（如汽车的生产一致性控制计划执行报告）等。

16: 请说明滥用认证标志的典型情况（至少4条）。现场检查时发现企业有滥用标志的现象，应如何判定检查结论，并做哪些后续处理。

答：滥用认证标志是伪造、冒用、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；超出CCC产品认证证书范围内的产品上加施CCC标志等。3) 在不合格品上加施认证标志。4) 获证后产品发生变更，但未经认证机构确认的产品上加施CCC标志。5) 在超过认证有效期的产品上加施CCC标志。6) 在已暂停、注销、撤销的证书所列的产品上加施认证标志。7) 其他故意违反规定非法使用认证标志的情况。

现场检查时如果发现企业有滥用标志行为的，检查组应在现场以适当的方式尽量收集企业违法违规行为充分、确凿的证据/信息，要求企业将认证标志交回（采用印刷/模压方式的，应

要求交回印刷/模压批准书), 核查是否有出货等记录, 并及时上报分中心/工厂检查部, 由分中心/工厂检查部负责处置。性质严重时可以直接判工厂检查不通过。

二: 论述题:

1: 以自己熟悉的产品为例, 阐述如何客观有效的进行产品一致性检查, 并能在工厂检查记录中体现出与其他条款的检查有相互联系, 如供应商的控制、关键元器件和材料的检验/验证, 例行检验等

答: 对于产品一致性检查记录, 应体现以下内容: 1) 样品来源(生产线、仓库), 抽样基数, 依据的型式报告或产品描述报告编号; 2) 所检查的认证产品名称、型号规格、编号、生产批次或生产日期; 3) 一致性检查内容: a) 标识, 包括所检查标识的具体名称、零部件型号、规格、器具类别(如有)等; b) 结构, 包括安全结构部位(电气间隙、爬电距离)、内部布线等; c) 关键件和材料, 包括零部件名称、型号、规格、材料牌号、生产厂家等。4) 不一致情况的描述: 现场检查时标识/结构/关键件和材料中实际检查的内容记录, 以及对应的型式试验报告或产品描述报告的编号、页码、项目的描述。

产品认证实施规则中“产品一致性检查”是指工厂检查中对产品一致性检查的要求, 一般包括铭牌标识标志与型式试验报告标明的是否一致、认证产品结构和关键件与型式试验时的样品是否一致、现场目证试验结果是否满足认证标准要求等内容。

工厂质量保证能力要求中条款“认证产品的一致性”简单的说是工厂对认证产品一致性的控制, 具体为: 工厂应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, 以使认证产品持续符合规定的要求。工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序, 认证产品的变更(可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性)在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

2: 工厂检查员在现场应如何对工厂CCC标志的使用进行检查?

答: 检查员可按照以下步骤对工厂进行检查:

1) 查看其程序文件中是否有对CCC标志的获得和使用等作出管理规定, 这些规定是否符合认证要求, 如施加CCC标志的方式、施加产品的范围、在施加标志前应取得标志发放管理中心的批准等是否有规定且符合认证要求。通过对工厂相关人员的询问、交谈, 确认其是否理解对标志的使用管理规定。确认工厂对产品加施标志的方式。

2) 对批准使用CCC强制性认证标志文件的检查。若工厂使用粘贴标准规格认证标志的方式在产品上加施CCC标志, 则应检查其一年内向CCC认证标志发放管理中心购买国家认证认可监督管理委员会统一印制的标准规格认证标志的申请文件和发票; 若工厂使用印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳等方式(以上各种方式简称印刷、模压)在产品或产品

铭牌上加施认证标志，则应检查其是否持有CCC认证标志发放管理中心的批准印刷/模压标志通知书；检查该批准书是否在一年有效期内。

3) 对CCC强制认证标志使用的检查。检查工厂是否有标志的使用情况记录；结合工厂的标志使用情况记录，对工厂生产现场及仓库进行核查：①确认对于获证产品，其是否根据强制性认证实施规则中“强制性产品认证标志的使用”要求正确使用认证标志，包括：a) 准许使用的标志样式，如是否带有“S或EMC或S&E或F”标志；b) 是否允许使用变形认证标志；c) 加施方式；d) 标志位置；e) 标志真伪。对于认证合格的特殊产品（如电线、电缆），其是否使用“中国强制认证”标志的特殊式样：英文缩写“CCC”字样。对于获得认证产品的本体上不能加施认证标志的，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检查工厂是否存在超出CCC产品认证证书范围使用认证标志，滥用认证标志情况。工厂不得将认证标志加施在：未获证产品；证书范围内的产品中的不合格品；获证后发生变更，但未经过认证机构确认的产品；超过认证有效期的产品；已暂停、注销、撤销的处于无效状态的证书所列的产品。③检查工厂对CCC标志是否进行了妥善保管，以防止认证标志的丢失和非预期使用；检查工厂对CCC标志的使用数量记录是否与实际库存数量一致。④对工厂的CCC标志的使用情况进行记录。

3: (1) 检查员到达某工厂时，该厂生产2种类别的认证产品。工厂负责人在沟通中称新厂房已经落成，工厂正准备搬迁。检查员到生产现场查看，发现其中一类产品正在少量生产，工厂声明由于订单原因组织的临时生产，第二天就停产。检查员按工厂搬迁情况填报异常情况反馈单至分中心，终止了年度监督检查。请问如果您是检查员，如何处理该异常情况？还需跟踪什么内容？(2) 工厂提供了准备搬迁的声明，是否能够作为报异常的材料？声明上应注明哪些内容？

答：(1) 按照CQC16流程0103-2008《工厂检查、抽样异常情况处理作业指导书》的规定，在处理“生产厂地址搬迁，旧地址停产”异常情况时，不接受准备搬迁的声明。工厂如果现场仍在生产，准备搬迁，则有义务在规定的期限内接受监督检查，检查员应该完成本次监督检查。另外，检查员一定要了解企业是否全部搬迁还是部分搬迁，以免遗漏某类产品的监督检查(2) 准备搬迁的声明不能作为异常情况上报材料，工厂应声明“生产厂搬迁，旧地址停产，声明上应注明新、旧生产厂的地址，联系方式，联系人。

4: 该企业是一个生产加工企业型企业，是专为申请人A(中国)股份有限公司贴牌生产的。申请人要求生产厂不进行CCC标志的加贴和铭牌加贴，产品做好例行检验后简易包装运送到申请人A(中国)股份有限公司进行CCC标志的加贴和产品铭牌的加贴后再出货。检查员在现场无法核实到认证标志的检查。企业负责人说CCC标志购买和办理印刷模压批准书都是由申请人办理的，而且CCC标志的相关手续只能由申请人办理才能批准，所以CCC标志和铭牌的加贴均由申

请人控制，我们这只管生产，请问检查员将如何处理？

答：首先要清晰理解CCC工厂检查要求：在CCC认证中生产厂的概念是最终装配、100%例行试验及加贴认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，认证机构应选择一个至少包括例行和确认检验、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查，并保留到其余场所进一步检查的权利。

在本案例中，检查组应：（1）要求生产厂在规定的时间内提供出申请人加贴标志的依据，传真也行，供检查员现场核实；（2）要求申请人提供CCC获证产品的出货台账，供检查员进一步核实和确认。如果生产厂提供不出以上加贴标志和CCC出货的台账，检查组应：（1）检查组上报分中心，要求采取延伸检查，保留对申请人进一步检查的权利，发生的一切交通和检查费用由生产厂承担。（2）检查员也可以根据现场的检查的综合情况，判定本次工厂检查不通过。并将CCC加贴认证标志的要求及工厂检查的场所向企业进一步明确。

5:检查员在查供应商管理时，采购主管说我们工厂的产品都是按总部（台湾工厂）要求生产的，原材料也是总部订购并指定到国内A经销商购买，因此没有对供应商进行评价和选择；检查组发现所列关键件、原材料为具体生产厂而非该主管说的A经销商。这种情况工厂应提交哪些证据才能满足供应商控制要求？

答：（1）工厂应提供总部（台湾工厂）和/或对供应商进行选择、评定和日常管理的文件规定，检查规定是否符合要求；（2）工厂应提供总部（台湾工厂）和/或对供应商进行选择、评定和日常管理实施的证据，包括合格供方名录、供方质量保证能力调查表、评价记录，当供应商产品出现问题时工厂是否要求其采取纠正措施并验证其有效性；（3）提供工厂对供应商提供关键件/材料进行一致性控制的证据，所采购的关键件/材料是否与获证产品的试验报告中的零部件清单一致。

6:工厂检查中，需由专业检查员参与完成的检查内容有哪些条款？

答：有：1）关键零部件和材料的检验/验证；2）生产过程控制过程检验；3）例行检验和确认检验；4）检验试验仪器设备；5）认证产品的一致性；6）设计/开发；7）认证实施规则要求的其他专业性检查内容。

以电气电子类产品为例，台灯生产厂一致性检查的要点（质保能力第9条）

对台灯生产厂一致性检查时，可从设计、采购、生产和检验等过程进行考虑。

可在台灯工厂的设计部门检查工厂的台灯设计图纸或设计文件，察看设计文件与工厂申请认证时提供的文件（型式试验报告与产品描述报告）是否一致，有无改动。

1. 在台灯工厂的采购部门对台灯的关键件，如开关、电源线、接线端子、灯座等的产品规格、

型号及供应商进行核对,主要检查关键件与型式试验报告中关键件清单上列明的规格型号、供应商是否一致,如果关键件有变更的情况,检查这种变更有为被认证机构批准。

2. 在台灯组装生产线上检查使用的关键元器件(接线端子、开关、灯座等)与型式试验报告中关键就在规格型号方面是否一致
3. 台灯的装配是关键工序,可检查此工序的作业指导书,现场观察工人的实际操作。
4. 在台灯成品检验工位上察看操作工人对例行检验项目(绝缘电阻、电路连续性、接地连续性、)的执行情况,例行检验项目是否 100%检验,询问检查人员对这些项目内容的理解情况,观察其使用仪器的情况。
5. 抽取成品按照标准 GB 7000.1 进行例行项目检验的检验,看项目检验结果是否符合标准要求。

另外,还要检查工厂关键件和材料、结构等影响产品符合要求的变更控制程序。

XX 厂可移式灯具(初次认证)产品一致性检查

名称: 50Hz, 220V 可移式灯具(一个单元)

检查准则: 申请书、型式试验报告、结构装配图、关键结构本文照片、产品描述、XX 厂可移式灯具变更确认文件、产品认证实施规则、产品标准: GB7000.11-1999, GB 7000.1-1996

(一) 检查内容:

1. 铭牌标志检查

从成品仓库合格区随机抽取 5 台与认证型号相同的等级依以上准则对照检查: 产品名称、型号规格、制造商、符合标识、包装方式、警告语、说明书是否一致。

说明书是否有正确安装和使用产品的说明和警告。

2. 关键元器件和材料检查

从以上抽取的 5 台灯具检查关键元器件: 抽头、导线、接线端子、开关、灯座的名称、规格、供应商是否与申请资料一致,关键元器件是否满足标准的要求: 插头: GB1002-1998, GB 2099.1-1996) 开关 (GB 15092-94) 灯座 GB17935-1999

同时从认证型号相同的生产线、装配线、合格原料仓的灯具的关键元器件各 10 件,察看是否满足以上标准。

3. 产品的认证特性检查

从合格区抽取 5 台与认证型号相同的灯具,先检查外观结构是否与满足认证型号照片相符合,再拧开灯座、察看内部结构及线路图是否与认证灯具型号型式试验报告中的安全装配图、内部结构相同、查看工厂可移式灯具变更文件与实际灯具之符合程度。

4. 指定试验

按产品的标准对产品进行指定试验

题目：请用你熟悉的产品为例，说明如何对工厂的生产过程控制进行审核？

答：以电机的生产过程控制为例，

1. 查工厂是否有对电机生产过程控制的要求制定了程序文件，是否对关键生产工序进行识别，关键工序的操作人员是否有经过培训上岗。关键工序的是否有制定作业指导书，使生产受控。电机的关键工序是绕线，现场查 1~2 名绕线工是否有经培训上岗，绕线工位是否有作业指导书指导生产。
2. 电机的生产现场要求保持防尘、防水、防撞击的要求，现场查生产现场的环境是否满足电机的生产要求
3. 电机的生产应配置适当的检测设备对电机的绕线，转速，噪音等技术要求进行检测，以便对产品的过程参数进行控制，现场查检验设备是否有对上述的参数进行监控。
4. 工厂应对生产现场的生产设备进行维护保养，现场查 2~3 台检测设备的维护保养记录，看设备的维护保养是否要求按工厂制定的维护保养要求是实施。
5. 工厂应在适当的时候，对电机进行来料检验，过程检验和最终检验，以确保产品与型式试验的样品的一致性。查 2~3 份工厂的来料检验，过程检验和最终检验的检验记录，看是否生产的产有按检验程序的要求进行。
6. 查现场对过程检验发现的不合格的处理是否符合不合格控制的要求。
7. 现场的所有的记录都应该符合体系要求。
8. 查现场搬运工对生产中的产品的防护，是否有轻拿轻放，有没有进行适当的产品保护

题目：请用你熟悉的产品为例，说明如何对工厂的例行检验进行审核？

答：以电动机的生产过程控制为例，

1. 查工厂是否有对电机生产例行检验的要求制定了程序文件，查是否有对例行检验的项目做了规定，检验的条件是否符合实施规则的要求，包括检验的部位，试验的工位等作具体要求。
2. 在生产现场查检验设备的配置和人员的培训是否满足例行检验的要求，查检验人员是否熟悉例行检验的要求和检验方法，对检验结果的判定是否准确，现场询问检验人员看是是否满足要求，
3. 在生产线的末端查例行检验的实施情况，对不合格产品的处置是否符合要求，抽查 2~3 份例行检验的检验报告是否有对电机的匝间绝缘电阻，介电强度，空载试验做例行检验的测试记录，不合格的判定和后续的处理是否符合要求。

4. 查 1~2 台现场运作检验设备的校验是否符合要求，并查检验设备的运行检查是否有记录。确保检验设备是有效运行，查生产现场的在例行检验后，对产品的防护，包装，搬运是否符合要求。

结合自己的专业知识（以你熟悉的强制性产品为例）简述如何检查“检验过程（包括进料检验、例行检验、过程检验、确认检验）”

答：以我熟悉的电磁炉为例：电磁炉（II 类电器）的关键零部件有电源线、插头、电容器、变压器、开关、温控器、散热风扇、电路板、陶瓷面板等，按条款进行检查：

- 1、1.1 条：查阅文件，询问相关人员，看相关检验人员的职责和权限是否明确
- 2、1.2 条：抽阅 2-3 份检验仪器清单，看工厂是否配备满足电磁炉产品检验要求的检验设备。
- 3、2.1 条： 查阅相关程序文件，抽阅 2-3 份检验现场所使用的文件，查看在发布前是否得到授权人批准，查看文件的更改和修订状态是否得到识别，现场使用的版本是否为有效版本。
- 4、 3.1 条 查阅关键元器件和材料合格供应商名单；查阅工厂的 CCC 型式试验报告，看型式试验报告的零部件清单是否和零部件清单是否完全一致；

是否建立并保存了分承包方的质量记录

采购文件是否能说明所采购产品的资料，该文件在发布前是否经过审批？

查阅进货检验标准；看规定(检验项目、方法、频次、判定准则)是否适宜和有效，是否覆盖了上述的所有关键零部件；

抽取最近两次的进货检验和验证记录，检查检验是否符合规定；

询问相关人员，是否有委托供应商实施的检验，是否提出了检验要求；检验要求是否规范有效；

查阅文件和记录，抽取 2-3 份采购检验记录，检查是否符合规定；查看例行检验实施的频次和要求是否满足规定；

- 5、4 条查看电磁炉产品是否在产品的适当阶段对产品进行检验；

查看过程检验标准；看规定(检验项目、方法、频次、判定准则)是否适宜和有效，是否覆盖了上述的所有关键零部件；

抽阅 2-3 份过程检验记录，检查检验是否符合规定；

在生产线上随机抽取半成品，查阅 CCC 型式试验报告，看产品及关键零部件与认证产品是否一致。

- 6、5 条查阅文件，看工厂是否制定了例行检验和确认检验的程序文件，看规定(检验项目、方法、频次、判定准则)是否适宜和有效；

抽取 3-5 份例行检验和确认检验记录，看记录是否适宜和有效；

查看检验工艺文件，看文件是否适宜和有效；

查看检验现场，现场指定检验员对随机抽取的成品进行检验，看检验员对仪器操作是否熟练，是否合乎要求；

询问相关人员，是否有委托实验室实施的确认检验，是否提出了检验要求；检验要求(检验项目、方法、频次、判定准则)是否规范有效；

7、6 条查阅文件，看是否规定了用于检验的仪器是否规定适宜有效，

查阅 2-3 份检测仪器计量台帐，看频次和精度是否满足要求

现场检查仪器是否计量；仪器上面是否加贴标示；

抽取 1-2 份运行检查记录，查看检验记录是否适宜和有效；

询问相关人员，是否有自校准，是否提出了检验要求；检验要求(检验项目、方法、频次、判定准则)是否规范有效；自校准人员是否具备相应的能力

6、7 条抽取 1-2 份的不合格品处置记录，检查是否符合规定。

询问有关人员，看对采购过程、生产过程、例行检验过程中不合格品的标识，记录，评价，隔离处置是否已进行了必要的控制？

是否已规定了对不合格品评审的职责权限？

不合格品的评审是否符合程序或规定的要求？

询问相关人员，不合格品返工返修后是否重新检测；

7、8 条查阅零部件的包装、搬运和储存的具体规定和要求是否满足要求。

题目：请用你熟悉的产品为例，说明如何对工厂的运行检查进行审核？

答：以灯具的运行检查为例，

查工厂是否有对检验设备的运行检查的要求制定了程序文件，是否对需运行检查的检验设备进行识别，运行检查的操作人员是否有经过培训上岗。运行检查工序的是否有制定作业指导书，使操作人员在检验设备失效时采取的相应措施，应能追溯检验过的产品。灯具的例行检验和确认检验的检验设备有：耐压测试仪，绝缘电阻测试仪等，现场抽查 2~3 份耐压测试仪，绝缘电阻测试仪的运行检查记录是否满足要求。

问现场操作人员是否了解检验设备在运行检查是失效时的处理方法，查运行检查记录是否有发现检验设备失效的情况，是否有追溯已检验产品的情况。

现查抽 1~3 需运行检查的检验设备进行运行检查操作，看是否满足要求。

现场的所有的记录都应该符合体系要求、

以 I 类功率放大器为例

产品名称：功率放大器，型号：K10，规格：220V，50Hz，200W

结构为：I 类，可拆卸电源线

查阅用于例行检验和确认设备的日常操作检查规定。

询问设备管理人员设备的日常管理和现状。

随机调阅 3 至 5 份设备日常操作检查记录。

观察设备是否状态、功能及在计量有效期内。

查阅需要进行运行检查的设备清单，以及运行检查（要求、频次和方法）的相关文件。

以 I 类功率放大器为例：

运行检查涉及：耐压仪和接地电阻测试仪

耐压仪运行检查方法：设置耐压仪报警电流为 10mA，使用稍大于 150k Ω 的电阻和稍小于 300k Ω 的电阻，分别对耐压仪进行 1500V 和 3000V 测试，耐压仪不报警与报警视为合格。

接地电阻测试仪运行检查方法：设备试验电流为 25A，使用稍大于 0.1 Ω 的电阻，对接地电阻测试仪进行测试，接地电阻测试仪报警视为合格。

询问检验试验设备负责人运行检查的管理及现状，以及运行检查的要求和方法设定；频次是否合理。

随机调阅3 至 5 份设备运行检查结果记录。

观察检验试验仪器设备的运行状态，标准电阻状态和保养情况和现场人员的操作，记录的填写。

查阅检验试验设备功能失效的已检产品评价和采取的措施的规定

询问仪器运行失效时产品追溯及复检记录。

随机调阅 3 份检验试验设备功能失效的检测过的产品评价和采取的措施的记录。（如有）

查阅检验试验设备功能失效时设备采取的措施的规定

询问相关人员是否了解功能失效的设备措施。

随机调阅 3 份检验试验设备功能失效的评价和采取的措施的记录。

6. 2 运行检查

产品名称：DVD 视盘机规格型号：CJ2670 （II 类）

例行检验需要的仪器名称：耐压测试仪/冰箱/灯具

规格型号：CJ2670；编号：*****

采用标准电阻：

电子 IT：300k Ω （3kV，10mA 设置） /

家电：150k Ω （1500V，10mA 设置） /

灯具：180 k Ω （1800V，10mA 设置）

接地电阻：

家电/电子/低压元件 25A 0.1 Ω /

灯具 10A 0.5 Ω

1、**查阅文件**中是否有关于耐压测试仪进行日常操作检查及内容和仪器运行检查规定文件，文件中对运行检查的频次、仪器连接标准电阻时仪器声光报警功能等运行规定；特别要关注仪器运行失效时，是否规定仪器调整要求以及对以往检测结果的有效性进行了评价追溯要求；同时查阅程序文件中是否有关于对标准电阻件的管理文件规定。

2、**观察操作员对耐压测试仪的运行检查的操作**熟练程度，和与程序文件的规定符合与否；调阅操作员资格（如调阅否有上岗证和培训记录等），耐压机运行状态。同时还要观察标准样件状态是否完好；

3、**询问操作员是否对耐压测试**仪进行日常操作检查及内容，询问耐压测试仪运行检查的频次，运行检查的方法及参数设置以及对运行检查发现功能失效时采取的措施；了解是否有出现过仪器运行失效现象及处置方式。

4、**随机调阅** 3 份一年内运行检查的记录，查看记录中的频次、结果是否与规定一致；若有运行检查功能失效记录，则随机抽取 3 份相关处置记录，核查处置措施是否与程序文件相符；并追踪上次检查周期以来的产品的复检情况。

如果本条款出现不合格，原则上不判定检查不通过。

以你熟悉的强制性认证产品为例，写出“工厂质量保证能力要求”中 5 有关例行检验和确认检验的检查方法。

以强制性产品 I 类功率放大器为例：

产品名称:功率放大器 型号:ABC100 规格：输入 220V，50Hz，300W

查阅工厂编制的例行检验程序规定，关注程序中必须包括抗电强度、接地电阻这两个检验项目、频次 100%进行和判定准则。对例行检验中电气强度允许采取的等效、快速的方法进行；

以抗电强度为例，耐压测试仪（如 KIKUSUI TOS9201）输出电压设为：基本绝缘时 1500Vac 或 2120Vdc，双重绝缘或加强绝缘时 2500Vac 或 3540Vdc，对所检产品两端进行施加 1-4s。

又以接地电阻为例，接地电阻测试仪（如 KIKUSUI TOS6200）输出电流设为 25A，对所检产品接地端与接地线之间进行试验，施加 1-4s，测得电阻不应超过 0.1 欧（不带电源板测试）或 0.2 欧（带电源线测试）。

查阅不合格处置要求等。

现场观察工厂的例行检验操作工位：查看耐压测试仪的校准状态是否在有效期内、仪器精度能否满足要求、仪器运行结果是否正常；检验人员现场操作是否熟练，试验设置是否符合要求，试验施加部位是否正确；试验的操作步骤是否安全科学、检验记录是否有效等。

检验文件和仪器操作规程现场是否受控发放；检验记录是否清晰，准确。

询问工厂的例行检验操作工位的操作人员，了解是否对例行检验要求的理解是否正确，仪器设置是否清楚，仪器操作是否正确；检验不合格的处置要求是否了解等。并调阅操作员的上岗培训记录，确认人员资格。

随机调阅工厂保存的例行检验记录 3-5 份；核查检验项目是否齐全，频次是否正确，检验记录是否准确有效；并追溯检验不合格产品的处置是否科学等。

查阅工厂编制的确认检验文件，关注检验文件中必须包括标记与说明（5）、电气结构检查（8、13）、接触电流（9.1.1）、抗电强度（10.3）、绝缘电阻（10.3）、I 类设备的接地电阻（15.2）和实施规则中规定的 EMC 检验项目、检测频次和判定准则；以及不合格处置要求等。

1) 如是工厂自行检验，则随机调阅 3-5 份工厂自检的确认检验报告，检查是否包含规定中所有产品类别，检验项目和判定准则是否正确。

现场观察工厂仪器配置是否齐全，人员操作资格和标准要求是否理解正确、检验记录是否有效等。检验文件和仪器操作规程现场是否受控发放；检验记录是否清晰，准确。

2) 如是委外检验，则随机调阅 3-5 份确认检验报告，关注检查是否包含规定中所有产品类别，检验项目和判定准则是否正确。检查检测机构是否具备相关的检测能力。

第 5 条 例行检验和确认检验

以你熟悉的行业或者产品为例，写出检查“例行检验和确认检验”要素的检查内容、样本策划和检查方法。（第 5 条）

答：以强制性认证产品的汽车燃油箱为例，

汽车金属燃油箱（型号：EQ140-950）

查阅工厂例行检验程序，其内容中至少包括“外观质量，箱体密封性”等项目，检验频次 100%

询问设备管理人员例行检验设备的管理现状；以及设备操作人员对例行检验项目、方法等

随机调阅 3-10 份例行检验检查结果记录；

观察例行检验仪器设备(如密封性测试设备（型号：*****，规格*****）)的运行状态，现场人员的操作是否熟练，压力设置是否正确：（如）1)外观质量：无划伤，焊接符合要求，油气分离器完好，配件无漏装 2)箱体密封性：30 kPa，保压 30s，不出现泄漏。

记录是否清晰可追溯等。

查阅工厂确认检验相关程序文件检验项目内容至少包括“1 安全阀装置、排气口检查；2 燃油箱盖的密封性；3 安全阀开启压力；4 燃油箱的振动耐久性；5 金属燃油箱的耐压性能。”等项目，检验最小频次 1 次/1 年，工厂如将确认检验项目委外进行的，则查阅是否有委外检测相关程序或制度、检验报告等；工厂如有自我检测能力，那么应查阅相关程序文件以及检验

和试验设备是否满足检验和试验要求: (操作人员是否具备相应能力., 检验和试验设备应定期校准和检查, 溯源情况, 是否自行校准, 自行校准的校准方法、验收准则和校准周期符合要求。校准状态标识应方便识别)

询问设备管理人员对进行确认检验的设备管理现状; 询问相关试验检验人员以及确认检验项目、方法及频次等

随机调阅 3-5 份确认检验检查结果报告;

观察确认检验仪器设备的运行状态, 现场人员的操作是否熟练是否按照实施规则的要求进行操作, 是否理解每个步骤要点, 说的和做的是否一致, 记录的填写等。

以你熟悉的强制性认证产品为例, 写出检查《工厂质量保证能力要求》第 4.1~4.4 有关生产过程控制的检查内容、样本策划和检查方法。

答题要点:

确定产品, 写出产品名称 (1 分);

识别关键工序: 至少写出一个具体工序的名称 (1 分);

检查关键工序操作人员的能力 (0.5 分), 样本量 (0.5 分) 和抽查方法 (1 分);

评价关键工序作业指导书的需求 (0.5 分), 样本量 (0.5 分), 检查方法 (1 分);

如果有作业指导书, 检查其正确性 (0.5 分), 样本量 (0.5 分), 检查方法 (1 分);

检查生产现场的环境条件 (0.5 分), 样本量 (0.5 分), 检查方法 (0.5 分);

检查工序参数 (0.5 分) 和产品特性 (0.5 分) 的控制情况, 样本量 (0.5 分), 检查方法 (1 分);

检查设备维护保养制度 (0.5 分) 和执行情况 (0.5 分), 样本量 (0.5 分), 检查方法 (0.5 分);

检查生产能否确保产品质量及其一致性 (1 分)。

以你熟悉的强制性认证产品为例, 写出“工厂质量保证能力要求”中 4.1—4.4 有关生产过程控制的检查内容、样本策划和检查方法。

以强制性产品汽车内饰件 (B 柱) 为例:

产品名称: 型号规格:

该产品的工艺流程: 配料→烘干→进料→注塑→检验→包装→入库

其中: 关键工序: 配料

特殊工序: 注塑

查阅相关文件, 确认工厂是否明确了关键工序。

询问质量负责人关键/特殊工序的设置情况 (如注塑工序)。

现场观察关键工序的标识情况（如在注塑工序挂牌标识等）。

查阅对注塑工序操作人员的职责和能力要求文件。

随机调阅 3~5 份该工序操作人员的培训记录或上岗证。

询问现场操作人员对工序的了解情况。

观察现场操作人员的操作熟练程度，判断其是否具备相应的能力。

查阅注塑工序现场是否有作业指导书，且作业指导书是否为有效版本，是否明确了工序控制要求（如注塑的温度、压力、保压时间及水口料的控制）。

询问现场操作人员控制注塑温度、压力及保压时间的实施情况，确认其符合性和有效性，了解监控记录的频次。

观察操作人员是否按作业指导书进行操作，对温度、压力及保压时间进行监控，按要求作好原始记录；记录的数据是否真实、准确、清晰。

随机调阅 3~5 份注塑工序监控原始记录。

内饰件产品生产对环境一般无特殊要求。

观察生产现场布局是否合理，环境是否清洁，分区是否明显，标识是否清晰。

查阅与生产设备维护保养相关的文件。

按文件规定的要求，**随机调阅** 3~5 份设备维护保养的计划和记录。

询问设备维护保养计划实施的符合性，对注塑机、模具进行维护保养的具体方法。

观察设备的运行状态、模具的存放情况。

以你熟悉的强制性认证产品为例，写出“工厂质量保证能力要求”中 4.1—4.4 有关生产过程控制的检查内容、样本策划和检查方法。

以强制性认证产品的电饭锅为例

产品名称:西施煲 型号规格 FS40H 220V 50Hz 900W 4L

该产品的工艺流程：元件装配—检测—包装。

其中关键工序有热熔断体装配、载流线连接、接地连接；

无特殊工序。

1)通过查阅相关文件确认工厂是否识别了关键生产工序。

现场观察关键工序是否标识清晰；

询问人员是否了解关键工序的设置；

2)通过查阅关键工序操作人员的岗位能力要求；通过调阅至少三位人员的培训记录或上岗证等，并结合现场观查的情况，判断操作人员是否具备相应的能力；现场询问了解人员的操作，根据作业指导书的内容考核人员；

3)在现场审查时，注意是否有关于关键工序的规定（如热熔断体装配的工艺作业指导书）：工艺作业指导书是否为有效版本，热熔断体装配位置和绝缘保证等要求是否明确。观察操作人员是否按工艺作业指导书进行操作。

若无相关工艺文件，则要注意观察该工序是否受控，工艺操作是否能保持一致。

4)电饭锅的生产环境无特殊要求，现场观察装配环境是否整洁，布局是否合理，标识分区是否清晰。

5)电饭锅的生产中无特殊工序。

6)查阅与生产设备维护保养相关的文件。

7)按文件规定的要求，随机调阅3~5份设备维护保养的计划和记录。

8)询问设备维护保养计划实施的符合性，对装配流水线，风批，打包机进行维护保养的具体方法。现场观察设备状态是否良好；

以你熟悉的强制性认证产品为例，写出“工厂质量保证能力要求”中4.1—4.4有关生产过程控制的检查内容、样本策划和检查方法。

以强制性产品II类、直插式电源适配器为例：

产品名称：电源适配器

型号：ABC100 规格：输入220V，50Hz，0.2A，输出5Vdc，1A，USB口输出

该产品的工艺流程：线路板插件→焊接→装配→外壳组装→例行检验→包装→入库

其中：特殊工序：焊接 关键工序：插件

查阅相关文件，确认工厂是否明确了关键/特殊工序。

询问相关人员关键工序的设置情况（如焊接工序）。

现场观察关键工序的标识情况（如在焊接工序挂牌标识等）。

查阅对焊接工序操作人员的职责和能力要求文件。

随机调阅3~5份该工序操作人员的培训记录或上岗证。

询问现场操作人员对工序的了解情况。

观察现场操作人员的操作熟练程度，判断其是否具备相应的能力。

查阅关键或特殊工序现场是否有作业指导书，且作业指导书是否为有效版本，是否明确了工序控制要求（如插件元器件位置，焊接的温度及助焊剂比重的控制要求）。

如工厂对关键工序未制定作业指导书，则要注意观察该工序人员操作一致性。

询问现场操作人员控制如插件元器件位置和极性要求，焊接温度及助焊剂比重的实施情况，确认其符合性和有效性，了解监控记录的频次。

观察操作人员是否按作业指导书进行操作，对温度及助焊剂比重的进行监控，按要求作好原始

记录；记录的数据是否真实、准确、清晰。

随机调阅 3~5 份焊接工序监控原始记录。

电源适配器产品生产对环境一般无特殊要求。

观察生产现场布局是否合理，环境是否清洁，分区是否明显，标识是否清晰。

查阅与生产设备维护保养相关的文件。

按文件规定的要求，**随机调阅** 3~5 份设备维护保养的计划和记录。

询问设备维护保养计划实施的符合性，如对**锡炉**进行维护保养的具体方法。

观察设备的运行状态。

以你熟悉的强制性认证产品为例，写出“工厂质量保证能力要求”中 4.1—4.4 有关生产过程控制的检查内容、样本策划和检查方法。

答：以强制性认证产品的电子镇流器/彩色电视接收机/DVD 视盘机为例

产品名称：电子镇流器/彩色电视接收机/DVD 视盘机

型号规格：ABA 220V~ 50Hz II 类

生产厂：广东 XXX 公司

6.2 运行检查仪器：耐压测试仪 型号 CJ2670 生产厂 广东爱诺，

- 1) 通过**查阅**相关文件和现场观察，确认工厂是否明确了关键生产工序；该产品的关键/特殊工序：插件、浸锡、切脚、转配和老化；现场观察工序工位实际标识情况；询问主管对关键工序的识别情况是否与文件规定一致。
- 2) 通过查阅关键工序操作人员的培训记录，并结合现场调查的情况，判断操作人员是否具备相应的能力；抽查至少三位人员的培训记录，以及现场了解人员的操作，根据作业指导书的内容考核人员
- 3) 在现场审查时，注意**观察**在规定有工艺作业指导书的工序上，工艺作业指导书是否为有效版本，是否明确了控制要求。操作人员是否按工艺作业指导书进行操作。比如插件工序的作业指导书中是否明确操作步骤、元器件和工具要求，是否在文件中明确插件位置要求或提供样板参考，至少抽查三份以上作业指导书。若无相关工艺文件，则要注意观察该工序是否受控，工艺操作是否能保持一致。
- 4) 通过**询问**或查阅相关文件的方式确认工厂是否识别出生产过程中对环境的要求，通常考虑是否清洁，通风以及防静电的措施
- 5) 按照规定的要求，采用**随机调阅**记录和现场观察的方法，确认环境条件是否得到满足。通常至少抽查**三份**记录
- 6) 通过查阅相关规定和调查询问的方式，确定有无需要进行监控的过程参数和产品特性（如

焊接中温度和助焊剂比重控制)，该产品的浸锡工序通常要求对锡炉温度和助焊剂比重的工艺参数明确，且要定时进行监控。

7) 通过查阅相关记录和现场观察的方式，了解对过程参数和产品特性进行监控的情况，确认其实施的符合性和有效性。抽查浸锡作业指导书是否明确上述的温度和比重参数规定，并且抽查至少三份以上工艺监控记录。

8) 查阅与生产设备（如插件线，熔锡炉、装配线等），维护保养相关的文件，了解维护保养的要求；

9) 按文件规定的要求，抽查维护保养计划和记录，确认其计划实施的符合性和有效性；至少抽查三台设备的记录和计划

10) 在现场通过观察和询问的方式了解生产设备的运行状态。

一、选择题（每题 2 分，共 20 分；请在正确答案的代号上打“√”）

1、管理和组织实施中国国家强制性产品认证的机构是：

B

- a) 国家质量监督检验检疫总局
- b) 国家认证认可监督管理委员会
- c) 授权的认证机构
- d) 授权的检查机构

2、《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》中的“质量计划”是指：

D

- a) 内审计划
- b) 生产计划
- c) 采购计划
- d) 以上都不对

3、“返工”是：

A

- a) 对不合格产品进行的纠正
- b) 不合格产品经处置后降级使用
- c) 不合格产品经处置后让步使用
- d) 防止不合格产品原来预期的使用或应用的措施

4、例行检验是所有成品都要进行的检验活动，其：

C

- a) 不能采用相关安全标准规定的型式试验方法
- b) 只能采用相关安全标准规定的型式试验方法
- c) 可以采用等效的方法

d) 以上都不对

5、颁发 CCC 证书的机构是： B

- a) 国家认证认可监督管理委员会
- b) 授权的认证机构
- c) 授权的检查机构
- d) 授权的检测机构

6、不合格品控制的目的是： D

- a) 防止不合格品的发生
- b) 防止类似不合格品的再次发生
- c) 防止不合格品出厂
- d) 防止不合格品的非预期使用

7、“运行检查”是： A


- a) 检查仪器设备功能的完好性
- b) 检查仪器设备的充分性
- c) 检查仪器设备的准确度
- d) 检查仪器设备的精确度

8、产品一致性检查的对象是： B

- a) 生产产品的人员
- b) 生产的认证产品
- c) 认证产品的检验记录
- d) 产品变更控制程序

二. 判断题（每题 2 分，共 40 分；在题后的括号内作标记，对的打√，错的打×）

- 1. 对设备进行维护保养是指对发生故障的设备为恢复其功能所进行的修理。· (×)
- 2. 一个不合格可以有若干个原因。····· (√)
- 3. 运行检查的频次由工厂确定，只要能保证当发现运行检查结果不能满足规定要求时，可追溯至已检测过的产品即可。····· (√)
- 4. 认证范围是认证证书的必要内容。····· (√)
- 5. 例行检验的目的是为剔除生产过程中的偶然性原因造成的不合格品。····· (√)
- 6. 工厂应在进货阶段进行检验，以保证产品及零部件的一致性。····· (√)
- 7. 运行检查发现检测仪器不合格后，应将上次运行检查以来检测过的产品追回重新检测，并

- 作好记录。…………… (✓)
8. 关键工序必须制定工艺作业指导书。…………… (✕)
9. 申请认证前就已长期供货的供应商不必评价。…………… (✕)
10. 产品一致性检查就是检查生产的认证产品是否符合认证标准。…………… (✕)
11. 预防措施是指为消除经常发生的不合格的原因所采取的措施。…………… (✕)
12. 工厂的内审对“质量保证能力要求”第9条“认证产品一致性”审核后,还要对产品进行一致性审核。…………… (✓)
13. 为确保文件受控,文件的发放和回收应有记录。…………… (✓)
14. 确认检验是为验证认证产品质量的稳定性进行的检验。…………… (✓)
15. 强制性产品认证标志  为中国质量认证中心拥有。…………… (✕)
16. 《中华人民共和国认证认可管理条例》确定的强制性产品认证“四个统一”指“统一目录、统一规则、统一标准和统一标志”。…………… (✕)
17. 校准领域的“溯源”指的是追溯所检验试验仪器设备的历史、应用情况或所处场所的能力。…………… (✕)
18. 采购的关键元器件也可以只进行验证而不进行检验。…………… (✓)
20. 程序可以形成文件,也可以不形成文件。…………… (✓)

三. 简述题 (每题 5 分, 共 20 分)

1、内审的准则主要有哪些 (至少写出 5 项)?

答: 产品认证的内审准则至少应包括: 产品认证实施规则 (特则) 及补充要求;

1. 质检总局/认监委关于认证证书和认证标志的管理要求;
2. 工厂质量保证能力要求;
3. 相关产品标准及补充技术要求;
4. 一致性检查的相关文件 (包括产品型式试验报告、产品描述);
5. 组织的质量体系文件 (程序文件、质量计划或类似文件等);
7. 国家的法律、法规及其相关规定和要求。

2. 简述工厂质量负责人的职责和权限。

答: 质量负责人, 无论该成员在其他方面的职责如何, 应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系, 并确保其实施和保持;
- b) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求;

- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴强制性认证标志。

3. “质保能力要求”中明确要求的文件要哪些类型？

答：程序文件；作业指导书/规程；质量记录。

四、以下检查情景中是否有不符合事实？若有，请指出不符合事实，不符合条款和不符合条款具体内容；若没有或者还不能确定，请说明理由或者说明需要追踪检查的内容。（每题 10 分，共 20 分）

1、在检验科检查进货检验时，内审员看到检验员正在检验刚采购来的 GK 零件。检验员介绍：以 100 件为一批，抽 5 件进行检验。内审员在检验科长提供的《GK 零件检验规范》上看到：GK 零件每批抽 10 件进行检验。检验科长解释说：10 件工作量太大而且没有必要，改抽 5 件已将近 1 年了，没有发现不合格品，我们的检验记录很清楚，您可以查看。

答：有不符合事实。

不符合事实是：检验员未按《GK 零件检验规范》规定的抽样方案对采购的 GK 零件进行检验。

不符合条款及内容：3.2 关键元器件和材料的检验/验证 工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

2、内审员在检验科检查产品的例行检验和确认检验。内审员要求检验科长提供“例行检验和确认检验程序”，检验科长说我们制定了《成品检验规范》，没有制定“例行检验和确认检验程序”，并将《成品检验规范》（文件编号为 ID05—2002）给了检查员。

答：还不能确定。

需要追踪检查，看《成品检验规范》中是否有产品例行检验和确认检验的有关规定，包括检验项目、内容、方法、判定等，并且满足相应产品的认证实施规则等文件的有关要求。

选择题（每题 1 分，共 10 分）

1. 用于生产认证产品的关键元器件和材料：

- a) 必须进行 100% 检验

- b) 必须每批进行抽样检验
 - c) 必须经过规定的检验或验证 ✓**
 - d) 若来自国家质量免检的供应商，则不必检验或验证。
2. 不属于强制性产品认证检查准则的是：
- a) 法律法规
 - b) 技术标准
 - c) 顾客要求 ✓**
 - d) 合同
3. 对伪造、冒用认证标志的行为进行处罚的是：
- a) AQSIQ
 - b) CNCA
 - c) 认证机构
 - d) 地方认证监督管理部门 ✓**
4. 工厂检查中不符合报告的“跟踪验证”对象是：
- a) 不符合报告中的不合格事实
 - b) 不符合报告涉及的不合格产品
 - c) 对不符合项所采取的纠正措施 ✓**
 - d) 对不符合项所采取的预防措施
5. 不属于 3C 证工厂检查依据的是：
- a) GB / T19001 质量管理体系要求 ✓**
 - b) 实施规则中列明的标准
 - c) 强制性产品认证管理办法
 - d) 工厂质量保证能力要求
6. 将收集到的检查证据对照检查准则进行评价的结果：
- a) 检查结果
 - b) 检查发现 ✓**
 - c) 检查结论
 - d) 认证结论
7. 中国强制性产品认证的依据是：
- a) 中华人民共和国认证认可条例 ✓**
 - b) 工厂的管理制度

- c) 工厂与顾客签订的合同
 - d) GB / T19001 标准
8. 获得 3C 证书的进口产品加施认证标志，应：
- a) 国外品牌可不加施 3C 标志
 - b) 在进口前加施 ✓**
 - c) 由进口商在进口后加施
 - d) 由销售商在交付给顾客时加施
9. 《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》中的“质量计划”是指：
- a) 内审计划
 - b) 生产计划
 - c) 采购计划
 - d) 以上都不对 ✓**
10. 验证不符合项纠正措施有效性不允许采用的方式是：
- a) 检查组到工厂现场验证
 - b) 工厂将书面证据交检查组验证
 - c) 工厂自行验证并向检查组报告验证结论 ✓**
 - d) 下一次监督检查时检查组再次验证
11. 工厂应进行内部质量审核，以确定：
- a) 质量管理体系的效率
 - b) 质量管理体系的适宜性
 - c) 质量管理体系的充分性
 - d) 认证产品的一致性 ✓**
12. 工厂代表在“不符合项报告”上签字的目的是：
- a) 证实不符合事实 ✓**
 - b) 证实不符合《质量保证能力要求》的条款
 - c) 证实不符合《质量保证能力要求》的内容
 - d) 证实不符合的严重程度
13. “返工”是：
- a) 对不合格产品进行的纠正 ✓**
 - b) 不合格产品经处置后降级使用

- c) 不合格产品经处置后让步使用
 - d) 防止不合格产品原来预期的使用或应用的措施
14. 现场调查时可以不调查以下哪个岗位：
- a) 内审员
 - b) 董事长秘书 ✓**
 - c) 采购员
 - d) 搬运工
15. 应按《文件控制程序》进行控制的：
- a) 内部审核记录
 - b) 仪器检定证书
 - c) 质量记录表式 ✓**
 - d) 以上都不是
16. 中国强制性产品认证制度的认证活动的结束时间是：
- a) 检查组提交了工厂初始检查报告
 - b) 产品获得了认证证书
 - c) 对工厂进行了监督检查
 - d) 产品认证证书被撤销 ✓**
17. 对不合格品进行返工是：
- a) 纠正 ✓**
 - b) 纠正措施
 - c) 预防措施
 - d) 以上都不对
18. 对产品进行 100% 的检验是：
- a) 确认检验
 - b) 例行检验 ✓**
 - c) 指定检验
 - d) 见证试验
19. 国家统一的自愿性认证标志属于：
- a) 国家专有 ✓**
 - b) CNAB 专有
 - c) 自愿认证的发证机构专有

d) 获证企业专有

20. 以下哪项活动不是现场检查时必须开展的:

a) 一致性检查

b) 抽样调查

c) 记录检查结果

d) 开具不符合项报告 ✓

21. 本科学历, 申请强制性产品认证检查员资格注册的, 至少具有全日制工作经历:

a) 3 年

b) 4 年 ✓

c) 5 年

d) 6 年

22. 产品一致性检查的对象是:

e) 生产产品的人员

f) 生产的认证产品 ✓

g) 认证产品的检验记录

h) 产品变更控制程序

23. 指定试验的项目:

a) 必须是产品标准中的全部项目

b) 可以是产品标准中的全部项目 ✓

c) 只能是产品标准中的出厂检验项目

d) 只能是实施规则中的例行检验和确认检验项目

24. 确认检验:

a) 只能由工厂进行

b) 不能由工厂进行

c) 应由指定的 3C 检测机构进行

d) 以上都不对 ✓

25. 《强制性产品认证检查员管理办法》规定的检查员专业知识和能力的考核机构是:

a) CNCA

b) CNAB

c) CCAA ✓

d) 认证机构 (如 CQC 等)

26. 以下哪项职责不是 OEM 工厂的：
- a) 设计产品 ✓
 - b) 生产产品
 - c) 检验产品
 - d) 建立质量体系
27. 《强制性产品认证实施规则》不是下列哪项活动的依据？
- a) 认证机构实施认证
 - b) 申请人申请认证
 - c) 各地质检行政部门对特定产品进行监督抽查 ✓
 - d) 各地质检行政部门对强制性认证违法行为查处
28. “运行检查”是：
- a) 检查仪器设备功能的完好性 ✓
 - b) 检查仪器设备的充分性
 - c) 检查仪器设备的准确度
 - d) 检查仪器设备的精确度
29. 以下哪项发生变更时，工厂应向认证机构提出认证变更申请。
- a) 工厂名称 ✓
 - b) 质量负责人
 - c) 质量管理文件
 - d) 关键生产设备
30. 认证实施规则可由哪个机构制定：
- a) CNAB
 - b) CNAT
 - c) CQC ✓
 - d) 授权的检测机构
31. 进口的专用测试设备没有国家计量部门认可的基准用于对它进行校准时，
- a) 可以免于校准
 - b) 必须由境外原制造单位校准
 - c) 编制专门的校准规程，经审批后实施校准 ✓
 - d) 必须由授权机构制定校准规程并实施校准
32. 用于例行检验的设备应进行：

a) 日常操作检查 ✓

b) 指定试验

c) 见证试验

d) 以上都不对

33. 内部质量审核方案是:

a) 内部质量审核程序

b) 内部质量审核计划

c) 内部质量审核检查表

d) 以上都不是 ✓

判断题（每题 1.5 分，共 30 分）

19. 特殊监督可以包括监督检查、监督检验或是两者的组合。（✓）

20. 检查员需经培训考试合格，并在注册机构注册，认证机构聘用后，方可从事强制性产品认证工厂检查工作。（✓）

21. 内部质量审核应包括对产品的质量审核。（✓）

22. 型式试验必须在指定的 3C 质检机构中进行。（×）

23. 检查中发现的不符合项不仅要采取纠正措施，而且还要采取预防措施。（×）

24. 校准状态标识中的“准用”指的是设备的准确度基本符合标准要求，准予使用的一种情况。（×）

25. 工厂检查时，是否出具不符合项报告，最终是由检查组长确定。（✓）

26. 例行检验和确认检验用的仪器设备必须由授权的校准 / 检定机构进行定期校准 / 检定。（×）

27. 检查计划经工厂确认后就不能改变。（✓）

28. 强制性产品认证检查员按注册级别分为实习检查员、检查员和高级检查员。（×）

29. 现场参观时看到的客观证据不能作为检查证据。（×）

30. 发现的不合格原材料应按“不合格品控制”的要求处理。（✓）

31. 质量负责人必须由管理者代表担任。（×）

32. 工厂购买的 3C 认证标志可以转让给其他获证工厂使用。（×）

33. 《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》中的“保证工作环境满足规定的要求”就是指工作环境应满足 ISO14000 标准的要求。（×）

34. “降级”是指为使不合格产品符合不同于原有的用途而对其等级的改变。（×）

35. 产品一致性检查就是检查工厂是否符合《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》第 9 条。
(×)
36. 国家认证认可监督管理委员会批准《中华人民共和国实施强制性产品认证的产品目录》。
(×)
37. 初始工厂检查时，如该工厂已获 ISO9001 体系认证，“内部质量审核”要素也需要检查。
(√)
38. 工厂请外部机构的质量管理专家对工厂的质量体系进行的审核属于内审。(√)
39. 预防措施是指为消除潜在的不合格或其他潜在不期望情况的原因所采取的措施。(√)
40. 实行强制性产品认证，可保护国家安全、防止欺诈行为。(√)
41. 在发现有价值的线索时，可适当扩大抽样。(√)
42. “质量保证能力要求”中的包装仅适用于最终产品。(×)
43. 对于外销产品，可将工厂与国外客户签订的产品技术协议（合同）作为强制性产品认证的依据之一。(×)
44. 对因获证产品不符合认证标准给消费者造成的损失，认证机构应承担连带责任。(√)
45. 当认证的产品技术标准有变化时，认证机构可以调整获证后监督的时机。(√)
46. 确认检验是为验证认证产品质量的稳定性进行的检验。(√)
47. 《中华人民共和国认证认可条例》不适用于产品认证。(×)
48. 即使是关键的生产过程，也不一定要制定工艺作业指导书。(√)
49. 生产认证产品的设备都应进行维护和保养。(√)
50. “质量计划”可以是质量手册。(√)
51. 例行检验之所以要求在生产线末端进行，是为了不影响生产线运转速度。(×)
52. 强制性产品认证检查员应当每年完成不少于 2 次强制性产品认证检查工作。(√)
53. 当检查组和被检查方不能就检查结论达成一致时，应按被检查方的要求修改检查结论。(×)
54. 工厂检查的内容有工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。(√)
55. 程序可以形成文件，也可以不形成文件。(√)
56. 国务院授权国家认证认可监督管理委员会主管全国认证认可工作。(√)
57. 质量记录也是一种文件，但是质量记录的控制不需要符合“质量保证能力要求”第 2.2 条的规定。(√)
58. 强制性产品认证的申请人可以是销售者、进口商。(√)
59. 检查发现是与检查准则有关的并且能够证实的记录、事实陈述或其他信息。(×)
60. 持证人可向认证机构购买 3C 标志，也可向认证机构申请模压 3C 标志。(×)

- 61. 预防措施是指为消除经常发生的不合格的原因所采取的措施。(×)
- 62. 如果采购的关键件是获得 CCC 认证产品, 只要认证证书有效, 工厂可不再提供定期确认检验证据。(√)
- 63. 工厂检查计划中应包括抽样量。(×)
- 64. 监督检验的样品必须在获证工厂的仓库或生产线末端随机抽取。(×)
- 65. 在检查现场调查时的谈话都要做记录。(√)
- 66. 工厂的内审对“质量保证能力要求”第 9 条“认证产品一致性”审核后, 还要对产品进行一致性审核。(√)
- 67. 产品认证检查员应具备愿意考虑不同意见或观点的个人素质。(√)
- 68. 为确保文件受控, 文件的发放和回收应有记录。(×)
- 69. 对供应商的选择和评价时, 应由供应商填写调查表, 或者进行现场调查。(×)
- 70. 对产品进行检测是工厂检查时收集证据的方法之一。(√)
- 71. 降级是纠正的一种方式。(√)
- 72. 在境外生产、并获得认证的产品, 可以在进口前加施认证标志, 也可以在进口后、销售前由进口商加施认证标志。(×)
- 73. 获证产品不再生产的应撤销认证证书。(×)
- 74. 检查组长可以根据检查现场的实际情况适当调整检查计划。(√)
- 75. 为识别文件的更改状态, 应在文件上标注文件的更改号。(×)
- 76. 检查组里必须有技术专家。(×)
- 77. 对设备进行维护保养是指对发生故障的设备为恢复其功能所进行的修理。(×)
- 78. 一个不合格可以有若干个原因。(√)
- 79. 行政法规规定强制执行的标准是强制性标准。(√)
- 80. 认证机构可以自行制定认证标志。(√)
- 81. 返修是消除轻微不合格品的一种方法, 能使产品满足要求。(×)
- 82. 检查证据应是可被验证的。(√)
- 83. 生产设备的维护保养应有记录。(×)
- 84. 例行检验的目的是为剔除生产过程中的偶然性原因造成的不合格品。(√)
- 85. 关键元器件或部件的标识不清晰, 无法核对, 则判定产品一致性不合格。(×)
- 86. 外购关键元器件必须进行进货检验。(×)
- 87. 供应商必须按“质量保证能力要求”建立并保持质量体系。(×)
- 88. 工厂应在进货阶段进行检验, 以保证产品及零部件的一致性。(×)

89. 运行检查发现检测仪器不合格后，应将上次运行检查以来检测过的产品追回重新检测，并作好记录。（×）

简述题（每题 5 分，共 25 分）

1. 检查“例行检验”的重点内容有哪些？

要点：是否制定了例行检验程序；例行检验的项目是否符合实施规则的要求；例行检验的方法是否科学合理；实际操作是否正确；例行检验记录是否符合标准要求。

2. “检查计划”应包括哪些内容？

要点：受检查方名称；检查目的；检查依据；检查的产品范围；检查日期；检查组成员；检查日程安排。

3. 检查组在某企业检查内审时，质管办主任说：“本公司已通过 ISO9001—2000 标准认证，国家计委有关文件规定，与 ISO9001 相同的要素不应重复检查，因此我要求检查组不要再检查内审的情况”。你作为检查组长如何处理？为什么？

要点：需要对内审情况进行检查。理由：工厂质量保证能力要求对内审的要求与 ISO9001—2000 标准不完全相同，如产品一致性、投诉等。

4. 如何识别采购产品中的关键元器件和材料？

要点：依据《实施规则》；对产品的安全、环保、电磁兼容、主要性能、有较大影响的元器件、材料属于关键元器件和材料。

5. 评价供应商的方法有哪些？

要点：现场调查；书面调查；样品检验；过去的使用经验；同行信息；供应商的品牌信誉

6. 中国的产品认证所依据的法律法规规章有哪些（至少写出 5 项）？

要点：中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国进出口商品检验法；中华人民共和国认证认可条例；强制性产品认证管理规定；强制性产品认证标志管理办法；认证证书和认证标志管理办法。

7. 《工厂质量保证能力要求》第 8 条规定“对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应作为内审的信息输入”，请说明内审过程中如何利用投诉信息？

要点：在策划内审时，被投诉的产品、部门应增加审核频次和时间；在审核被投诉的产品、部门时，应增加样本量；在评价质量体系的有效性时，要充分考虑不合格品的负面影响。

8. 产品认证检查员应当具备哪些与产品有关的专业技术领域的专业知识和能力？

要点：

- a) 具有相应产品的基本理论知识和实践经验；

- b) 熟悉相应产品标准、检验方法和检验标准；
- c) 熟悉相应产品的设计、生产、安装和服务过程；
- d) 掌握生产企业的产品质量控制的关键环节；
- e) 能够结合产品特点对生产企业质量保证能力进行检查。

9. 检查员出具了一份不符合报告，但受检查部门负责人认为他们的同行都是这样做的，不应该开不符合报告。你作为检查组长如何处理这一问题？

要点：如果我是专业检查员，首先倾听该负责人的解释，并根据发现的不符合事实、自己的专业知识判定不符合报告是否应该开。如果我不是专业检查员，在听取该负责人的解释后，再与专业检查员沟通，听取他就工厂意见的解释。如果这样的做法确实是行业的惯例，且与“质量保证能力要求”并无原则上冲突，可以不开不符合报告；如果虽然有部分企业是这样做的，但这样的做法明显不符合“质量保证能力要求”不符，或存在导致产品不合格的风险，应坚持开不符合报告，并做好解释工作。

10. 编制初始工厂检查计划时需考虑的要点有哪些？

要点：《工厂质量保证能力要求》的内容不能遗漏；专业检查员/技术专家应安排在专业性较强的部门或过程；检查范围应覆盖申请认证产品形成的全过程，包括涉及的部门和场所；根据产品特点，安排足够的时间实施产品一致性检查；要留有充分的余地，以便作适当调整。

11. 检查“6.1 校准和检定”的重点内容有哪些？

要点：检验试验设备是否已按规定的周期或在使用前进行校准；已实施的校准是否能溯源至国家或国际基准；自行校准的，是否规定了校准方法、验收准则和校准周期；现场检查设备的校准状态，是否清晰、易于识别；是否保存了校准记录。

12. “产品的一致性检查”的依据有哪些（包括初始工厂检查和获证后监督检查）？

要点：型式试验报告；产品描述报告；产品变更确认文件；认证标准；认证证书；申请书。

13. 《检查报告》应包括哪些内容？

要点：工厂的基本信息；检查组成员；申请认证 / 获证产品的范围；质量保证能力检查的结果；产品一致性检查的结果；检查结论。

14. 检查表的主要作用是什么？

要点：使检查员在检查过程中始终遵循既定的目标，正确执行检查意图；按计划、有序地收集相关证据，减少随意性；有节奏而完整地开展检查活动。

15. 检查组到工厂去执行日常监督工作。在质检部抽查例行检验记录时，质检部的主任让检验员拿来了一迭例行检验报告，并说，我们厂里的例行检验报告记录数量很多，为方便你们抽查，我们将近半年的记录每月抽了几份，供你们检查。作为检查员，你该如何处理？

要点：首先感谢对方的好意，但不能完全接受对方提供的检验报告；检查员应按随机抽取有代表性样本的原则，自行抽取样本；抽样范围应包括自上次检查后至现在产生的记录。

16. 质量记录有哪些作用？

要点：对外能作为满足法律法规和认证要求的证据；对内能作为产品、工艺和质量体系符合要求及有效运行方面的证据，并为纠正和预防措施提供信息。

17. 检查“质量保证能力要求”2.2“有关文件控制”的重点内容有哪些？

要点：是否制定了文件和资料控制程序；控制范围是否包括管理、技术文件以及记录表式文件发布、更改前是否经过批准，文件是否适用；文件的更改、修订状态能否识别，作废文件是否有标识；使用人员是否能得到相应文件的有效版本。

18. 初始工厂检查前应准备哪些“工作文件”？

要点：申请资料；工厂调查表、产品描述；检查计划；首、末次会议签到表；不符合项报告；检查报告；其它参考资料。

19. 在初始工厂检查的首次会议上，被检查方仅派了一位代表出席首次会议。作为检查组长，应该如何处理？

要点：了解对方的职务或授权情况；如果对方的职责权限或授权足以能保证工厂检查组按计划开展检查活动，首次会议可以开始；如果对方的职责权限或授权不能保证工厂检查组按计划开展检查活动，检查组长应协调工厂管理层给予充分的合作；协调达不到目的时，应及时向认证机构报告；必要时，在得到认证机构的许可下，可撤离检查现场。

20. 以生产流程为主线和部门为主线的检查路线分别适用于什么类型的工厂？

要点：以生产流程为主线：适合于认证产品类别少，或尽管类别较多，但生产工艺基本相同的产品。以部门为主线：适合于生产多种类别认证产品且生产工艺差异较大的工厂。

以下检查情景中是否有不符合事实？若有，请完成一份不符合项报告(不符合报告见后，需填写不符合事实，不符合条款和不符合条款具体内容)；若没有或者还不能确定，请说明理由或者说明需要追踪检查的内容。（每题 5 分，共 20 分）

1. 2002 年 6 月 24 日，检查员来到电器生产车间的检测线，看到操作人员正在对型号为 AE 的电器进行例行检验，检查员在查阅了《AE 产品例行检验规范》(QC06-01-2002)后问道：检验规范规定电气强度试验条件为 1800V-2s，为何现检验设定为 1500V-2s？检验部长回答：最近天气不好，空气很潮湿，为避免误检，根据例行检验可以采用等效方法有原则，我决定采用 1500V-2s。

不符合事实：《AE 产品例行检验规范》(QC06-01-2002)规定电气强度试验条件为

1800V-2s, 2002 年 6 月 24 日检验时设定的试验条件为 1500V-2s。

不符合条款: 5

不符合内容: 工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序,以验证产品满足规定的要求。

2. 2002/11/5, 检查员在检验部检查时, 注塑车间主任进来对检验部经理说: 你安排我们返工的××注塑件已经完成, 按程序规定, 请你派检验员去车间检验, 销售部正等着发货, 请你赶快派人。检验部经理回答说: 今天检查组在检查, 我们正在接待检查员, 派不出检验员, 反正就是外观不合格, 只要你们经过返工就行了。车间主任说: 那也好, 我这就去通知销售部发货。半小时后, 注塑车间主任告诉检验部经理: 销售部已经发货。

不符合事实: 注塑车间返工的××注塑件, 没有经过检验部的重新检验就已发货。

不符合条款: 7

不符合内容: 经返修、返工后的产品应重新检测。

3. 2002/11/3, 在检验部检查检验试验设备时, 经理说: 我们的生产设备是从××国家进口的, 是全球加工精度最好、生产效率最高的设备, 你看, 这是认证机构出具的型式试验报告, 我们送检的产品都合格了, 因此没有必要配备检验试验设备。

不符合事实: 工厂没有配备检验试验设备。

不符合条款: 1.2

不符合内容: 工厂应配备必需的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合强制性认证标准的产品要求。

4. 2002 年 11 月 5 日, 检查员在成品检验室看到一台从英国进口的 YU 型自动检测仪。检查员请计量管理员出示该仪器的校准证书。计量管理员说: “该仪器是进口的, 可靠性很高, 国内也找不到能校准的机构, 因此没有校准。好在该设备有自校功能, 每次开机时都自动对仪器的功能进行检查”。检查员仔细观察该设备, 发现其侧面贴有一张英国生产厂的校准合格标识 “2001 年 10 月校准, 有效期 1 年”。

不符合事实: 2002 年 11 月 5 日检查时发现: YU 型自动检测仪的校准日期为 2001 年 10 月, 其有效期为 1 年 (没有按规定的校准周期进行校准)。

不符合条款: 6.1

不符合内容: 用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。对自行校准的, 则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。

5. 2002/11/5, 在办公室检查文件控制时, 检查员看到所有的程序文件上都盖有 “受控” 印章, 但工艺图纸上都没有盖 “受控” 印章, 只盖了发放印章, 发放印章上有使用部门的代

号，图纸的编号栏填写完整清晰，程序文件和工艺图纸的发放都有登记，登记本上有领用部门的签名。检查员问：为什么工艺图纸不盖“受控”印章？文件管理员说：在图纸上盖“受控”印章影响读图，因此我们的图纸都没有盖“受控”印章。

追踪检查。

检追踪查内容：

a) 当前的管理方式是否与文件控制程序的规定相符；

b) 抽查若干份图纸，是否有失控情况。

6. 2002/11/4，检查员在技术科看到：技术员桌子上有许多技术手册和标准。检查员问科长：技术员桌上的那些技术手册和标准派什么用？科长说：那些手册和标准都是技术员个人的，他们责任心很强，工作很负责，看到有用的手册和标准就自己掏钱买回来，编制工艺文件、检验规程时他们要参考这些手册和标准。检查员又问：那么，技术科是否登记过那些手册和标准？科长说：都是他们个人的资料，技术科不好管的。检查员抽取技术员张×正在使用的一份标准，看到《CF 家用电器》标准是 1990 版，而该标准的有效版本已经是 2000 版了。

不符合事实：技术员张×正在使用的《CF 家用电器》标准是 1990 版，而该标准的有效版本应是 2000 版。

不符合条款： 2. 2b

不符合内容： 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用。

7. 在汽车总装线检查时，检查员看到装配工人李××正在使用的扭力扳手（编号为 L008）无表明校准状态的标识，就询问计量管理员：该扭力扳手是否经过校准？计量管理员回答：扭力扳手是生产用的工具，不需要校准。

不符合事实：工人正在使用的扭力扳手（编号为 L008）无表明校准状态的标识，也未列入校准范围。

不符合条款： 6. 1

不符合内容：用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

8. 2002 年 10 月 12 日，检查员在采购部查看了采购产品目录后，要求采购部经理提供 2002 年 7 月～9 月冰箱压缩机（关键件）的采购合同及交货记录。检查员查看到：这几个月共采购了 30 批压缩机，其中 20 批是从××压缩机厂采购的，交货记录显示该厂的压缩机交付后平均有 60%以上不合格而被退货。采购部经理说：没办法，我们已做了质保能力调查，目前也找不到能够替代的生产厂。他提供的对该厂的质保能力评价（2002 年 6 月填

写的评价报告)结论是“该厂质量保证能力不符合要求,通知其改进,2002年9月第二次评价后再定”。

不符合事实:2002年6月对××压缩机厂的质保能力评价结论为不符合,并要求在2002年9月重新评价后再确定是否作为合格供应商。但采购部从2002年7月起就向其采购冰箱压缩机,并发现有大量压缩机不合格。(3分)

不符合条款:3.1

不符合内容:工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序,以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

9. 2002年11月5日,检查员来到生产部检查生产设备维护情况时,生产部长介绍说:我们厂对设备维护非常重视,为确保设备正常工作,除要求生产工人进行日常维护保养外,我们生产部还定期对设备进行保养。今年已经对15台设备进行了维护保养,生产设备的运转一直比较好。检查员要求查阅维护保养记录,生产部长为难地说:我们没有记录维护的情况。

答案1:没有不符合事实。

理由:“工厂质量保证能力要求”没有规定必须记录生产设备的维护保养情况。

答案2:需进行追踪检查,到车间检查生产设备的实际运行情况、观察产品的质量、检查因设备故障的停工记录等。

10. 2002年11月5日15:45,检查员在总装车间××关键工序检查工艺参数的监控情况。当班操作工说:根据规定,我们每隔30分钟对工艺参数进行一次检查并作好记录,随即向检查员提供了今天的工艺参数监控记录。检查员看到:记录表上记载了一组监控的工艺参数,最后一组参数是16:30的参数。操作工解释说:该参数一直很稳定,所以先把参数记上,这样效率更高。

不符合事实:2002年11月5日15:45,总装车间××关键工序操作工已将16:30的“监控结果”记在了记录表上。

不符合条款:4.3

不符合内容:可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

11. 2002/11/3,在检验科检查时看到:《AS产品例行检验规范》规定:应记录被检产品的型号、规格、数量、试验参数、检验日期、检验结果、试验人员代号、授权人员签名等8项内容。检查员抽取2002年8月的AS产品检验记录共22份,发现序号为1~10的记录中,没有填写“数量”和“试验参数”。

不符合事实:2002年8月的序号为1~10的AS产品例行检验记录没有按《AS产品例

行检验规范》规定填写“数量”和“试验参数”。

不符合条款：5

不符合内容：工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求，并应保存检验记录。

12. 2002 年 10 月 25 日，检查组在检验科检查产品的例行检验和确认检验。检查员要求检验科长提供“例行检验和确认检验程序”，检验科长说我们制定了《成品检验规范》，没有制定“例行检验和确认检验程序”，并将《成品检验规范》（文件编号为 ID05—2002）给了检查员。

没有不符合。

理由：“质量保证能力要求”规定的例行检验和确认检验程序就是有关成品检验的内容，如检验项目、内容、方法、判定等。

13. 2002 年 10 月 12 日，在检验科检查进货检验时，检查员看到检验员正在检验刚采购来的 GK 零件。检验员介绍：以 100 件为一批，抽 5 件进行检验。检查员在检验科长提供的《GK 零件检验规范》上看到：GK 零件每批抽 10 件进行检验。检验科长解释说：10 件工作量太大而且没有必要，改抽 5 件已将近 1 年了，没有发现不合格品，我们的检验记录很清楚，您可以查看。

不符合事实：2002 年 10 月 12 日，检验员检验采购来的 GK 零件时每批抽 5 件进行检验。而《GK 零件检验规范》规定每批抽 10 件进行检验。

不符合条款：3.2

不符合内容：工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。



14. 2002/11/4，在技术科检查时，技术科长感叹现在的科学技术发展太快了，他说：我们上半年刚开发的产品，才获证四个月就落后了，为了适应市场，我们不得不更新设计，更换了包括芯片在内的许多零部件。检查员问：你们的这些变更是否得到了认证机构的批准？科长回答说：变更后的新产品送到国家质检中心检测合格了，你看这是检验报告，他们是贵机构的签约实验室，型式试验样品也是送到他们那里检测的，因此我们就放心地投产了，到现在大概生产了 20 天，产品质量很稳定，顾客也都很满意。

不符合事实：产品的设计和关键元器件（芯片）变更，没有报认证机构批准就投产。

不符合条款：9

不符合内容：认证产品的变更在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

15. 2002/11/2，在成品仓库检查时正好在发货，仓库主任说：为了提高服务质量，我们全部

实行送货上门。检查员看到装卸工人正在小心地将 DVD 视盘机装上汽车，每 15 台一叠。检查员问装卸工人：你们为什么每叠放 15 台？工人回答：15 台的高度正好与车箱的高度一样，多堆就不安全，现在这样既安全又美观，我们一直都是这样做的。检查员看到 DVD 视盘机包装箱上印有 、12、 等标志。

不符合事实：DVD 视盘机发货时每 15 台一叠，但其包装箱上规定的码放极限为 12 台。

不符合条款：10

不符合内容：工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

16. 2002 年 11 月 3 日检查注塑车间时，检查员看到正在生产的注塑机的某段工作温度是 193°C ，该注塑机的工艺规程(编号：ZQ-056)中规定的该段工作温度是 $175^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ 。车间主任拿出了该设备的说明书，说明书上的介绍是该设备可在 $130^{\circ}\text{C} \sim 200^{\circ}\text{C}$ 内运行。车间主任说：“现在的温度在设备规范允许的范围内，不需要采取纠正措施”。

不符合事实：注塑机的工艺规程(编号：ZQ-056)规定的工作温度为 $175^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ ，2002 年 11 月 3 日生产时的温度为 193°C 。

不符合条款：4.3

不符合内容：工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

一、单项选择题

34. 对产品进行 100 % 的检验是： **B**
- a) 确认检验
 - b) 例行检验
 - c) 指定检验
 - d) 见证试验
35. 中国强制性产品认证的依据是： **A**
- a) 中华人民共和国认证认可条例
 - b) 工厂的管理制度
 - c) 工厂与顾客签订的合同
 - d) GB / T19001 标准
36. “返修”是： **d**
- a) 不合格产品经处置后降级使用
 - b) 消除已发现的不合格的措施
 - c) 防止不合格产品原来预期的使用或应用的措施

- d) 使不合格产品满足预期用途而对其所采取的措施
37. 为评价申请认证产品的符合性所进行的检验是： **A**
- a) 型式试验
 - b) 指定试验
 - c) 例行检验
 - d) 确认检验
38. 获得 3C 证书的进口产品加施认证标志，应： **B**
- a) 国外品牌可不加施 3C 标志
 - b) 在进口前加施
 - c) 由进口商在进口后加施
 - d) 由销售商在交付给顾客时加施
9. 例行检验是所有成品都要进行的检验活动，其： **C**
- a) 不能采用相关安全标准规定的型式试验方法
 - b) 只能采用相关安全标准规定的型式试验方法
 - c) 可以采用等效的方法
 - d) 以上都不对
10. 对不合格品进行返工是： **A**
- a) 纠正
 - b) 纠正措施
 - c) 预防措施
 - d) 以上都不对
11. 中国强制性产品认证的依据是：
- a) 中华人民共和国认证认可条例**
 - b) 工厂的管理制度
 - c) 工厂与顾客签订的合同
 - d) GB / T19001 标准
12. 用于生产认证产品的关键元器件和材料：
- a) 必须进行 100 % 检验
 - b) 必须每批进行抽样检验
 - c) 必须经过规定的检验或验证**
 - d) 若来自国家质量免检的供应商，则不必检验或验证。

13. 国家统一的自愿性认证标志属于：
- a) 国家专有
 - b) 认证标志发放及管理机构专有
 - c) 自愿认证的发证机构专有
 - d) 获证企业专有
14. 以下哪项活动不是现场检查时必须开展的：
- a) 一致性检查
 - b) 抽样调查
 - c) 记录检查结果
 - d) 开具不符合项报告
15. 获证产品如果出现严重缺陷，则：
- a) 保持认证证书
 - b) 撤销认证证书
 - c) 注销认证证书
 - d) 暂停认证证书
16. 对伪造、冒用认证标志的行为进行处罚的是：
- a) AQSIQ
 - b) CNCA
 - c) 认证机构
 - d) 地方认证监督管理部门
17. 不属于 3C 认证工厂检查依据的是：
- a) GB / T19001 质量管理体系要求
 - b) 实施规则中列明的标准
 - c) 强制性产品认证管理办法
 - d) 工厂质量保证能力要求
18. 那些组织可以作为强制性产品认证的委托人：
- a) 生产者
 - b) 销售者
 - c) 进口商
 - d) 以上都是
19. 现场调查时可以不调查以下哪个岗位：（ b ）

- a) 检验员
- b) 董事长秘书
- c) 关键工序操作人员
- d) 搬运人员

20. 初次申请强制性产品认证可以不包括的环节：

- a) 提交书面申请
- b) 经过认证机构培训
- c) 型式试验
- d) 认证结论的评定

30. 现行有效的 3C 标准标志是从那年开始使用的：（a）

- a) 2001 年
- b) 2002 年
- c) 2003 年
- d) 2004 年

31. 下列关于认证技术负责人说法不正确的是：（d）

- a) 属于生产者和/或生产企业内部人员
- b) 依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围行使职责
- c) 对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人
- d) 不可以兼任质量负责人

32. 认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前多少天内申请办理：（ c ）

- a) 30
- b) 60
- c) 90
- d) 120

33. 强制性产品认证证书的有效期为多少年：（c）

- a) 1
- b) 3
- c) 5
- d) 7

33. 工厂检查时，下列哪项可以判处轻微不符合项：（c）

- a) 产品结构质量问题
- b) 关键件与认证批准结果不一致
- c) 质量负责人能力不满足要求
- d) 电磁兼容质量问题

34. CCC 证书被注销的条件是：(a)

- a) 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用
- b) 在认证证书暂停期限届满，认证委托人未提出认证证书恢复申请
- c) 获证产品出现缺陷而导致质量安全事故
- d) 认证委托人提供虚假样品，获证产品与型式试验样品不一致

35. 下列关于质量负责人说法不正确的是：(c)

- a) 应是工厂内部人员
- b) 原则上应是最高管理层人员
- c) 应指定一名质量负责人的代理人
- d) 代理人的职责和权限应以文件的形式体现

36. 下列不属于强制性产品认证模式的是：(c)

- a) 设计鉴定
- b) 生产现场抽取样品检测或者检查
- c) 企业自我声明
- d) 市场抽样检测或者检查

37. 下列关于校准说法正确的是：(b)

- a) 校准是企业自愿行为，其溯源路线是自上而下进行的
- b) 校准主要是确定测量仪器的示值误差和测量结果的不确定度
- c) 校准通常要判定测量仪器合格与否的结论
- d) 校准证书通常会给出校准间隔周期

38. 下列说法正确的是：(d)

- a) 返工后的产品是合格品
- b) 返修后的产品是合格品
- c) 纠正后的产品是合格品
- d) 纠正可连同纠正措施一起实施

39. 工厂检查不通过的条件是：(d)

- a) 有较多轻微不符合项构成系统不符合但没有对产品一致性造成严重的影响的

- b) 工厂检查存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报检查组书面验证有效的
- c) 工厂检查存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，检查组现场验证有效的
- d) 有较多不符合项构成系统不符合且直接危及产品的一致性时的

40. 强制性产品认证实施规则由那个组织发布：(b)

- a) 国家质量监督检验检疫总局
- b) 国家认证认可监督管理委员会
- c) 国家质量监督检验检疫总局和国家认证认可监督管理委员会联合发布
- d) 指定的认证机构

42、《强制性产品认证工厂质量保证能力要求》中的“质量计划”是指： D

- a) 内审计划
- b) 生产计划
- c) 采购计划
- d) 以上都不对

43、“返工”是： A

- a) 对不合格产品进行的纠正
- b) 不合格产品经处置后降级使用
- c) 不合格产品经处置后让步使用
- d) 防止不合格产品原来预期的使用或应用的措施

44、“运行检查”是： A

- a) 检查仪器设备功能的完好性
- b) 检查仪器设备的充分性
- c) 检查仪器设备的准确度
- d) 检查仪器设备的精确度

45、产品一致性检查的对象是： B

- i) 生产产品的人员
- j) 生产的认证产品
- k) 认证产品的检验记录
- l) 产品变更控制程序

二、多项选择题

1. 工厂对来自外部的认证产品不合格信息应（BCD）。

- a) 及时通知认证机构;
- b) 分析不合格产生的原因;
- c) 采取适当的纠正措施。
- d) 保存认证产品的不合格信息等相关记录;

2. 检查结论考虑的因素: (全部)

- a) 工厂质量保证能力的符合性、适宜性和有效性
- b) 认证产品的一致性
- c) 指定试验的结果
- d) 遵守国家法律法规的情况

3. 关键元器件和材料定期确认检验的要求: (ABD)

- a) 检验的项目和频次通常由工厂确定;
- b) 由工厂和供应商协商确定, 但频次最长不应超过一年;
- c) 依据产品标准;
- d) 如认证要求有规定的, 应满足认证规定的要求;

4. 下列关于确认检验说法正确的是: (a b c d)

- a) 采用抽样的方法进行
- b) 采用标准规定的方法来进行
- c) 可以在工厂进行
- d) 可以委托外部实验室进行

5. 下列关于功能检查说法正确的是: (b c)

- a) 是对检验仪器设备的校准或检定
- b) 可以采用故障条件进行
- c) 可以采用标准样件进行
- d) 是对检验仪器设备的完好性进行的检查 (功能)

6. 认证机构公布的工厂检查要求, 应在以下方面与工厂质量保证能力保持一致。 (a c)

- a) 工厂专业类别
- b) 工厂检查的场所界限
- c) 工厂检查实施的基本要求
- d) 工厂检查的方式、内容和检查组

7. 下列那些情形认证机构应该撤销认证委托人的认证证书: (a b d)

- a) 获证产品存在缺陷, 导致质量安全事故的

- b) 跟踪检查中发现获证产品与认证委托人提供的样品不一致的
 - c) 跟踪检查发现产品不能持续符合认证要求的
 - d) 认证委托人以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的
8. 下列那些机构属于强制性产品认证的实施机构：（ a b c ）
- a) 指定认证机构
 - b) 指定检查机构
 - c) 指定实验室
 - d) 指定检测机构
9. 下列那些属于认证实施规则的内容：（ a b c d ）
- a) 适用的产品范围
 - b) 适用的机构范围
 - c) 适用的认证模式
 - d) 适用的抽样和送样要求
10. 以下哪项发生变更时，工厂应向认证机构提出认证变更申请：（ a b c ）
- a) 工厂名称
 - b) 工厂地址
 - c) 获证产品命名方式
 - d) 工厂质量负责人

1, 例行检验的重要内容:

目的：剔除生产过程中由于偶然因素产生的不合格品。

检验点：通常在生产的最终阶段

频次：100%进行

项目：不少于《事实规则》或其补充件的规定

性质：非破坏性试验

方法：不要求一定采用标准规定的形式试验条件和方法，可以采用经验证的等效方法或行业通用的方法，如认证标准对成品的 100%检验有规定，且要求高于《事实规则》规定的，应按标准规定实施

实施：由工厂策划并实施

其他：除进行包装和加贴标签外，通常例行检验后，不再进一步加工。

2, 检查计划所包括的内容:

受检查方名称，检查目的，检查范围，检查依据，检查组成员，检查日期，检查日程安排，

保密承诺。

3, 如何识别采购产品中关键原器件和材料?

关键元器件和材料指对产品安全, EMC, 健康, 环保, 主要质量特性以及其他认证特性有重要影响的元器件和材料。大部分认证事实规则或其补充件也规定了认证产品的关键件, 通常关键件可能还不仅仅限于这些。

4, 供应商评价方法:

样品检测, 生产现场审核, 书面调查, 历史数据分析, 了解同行的评价和供应商的信誉。

5, 检查报告包括什么内容?

检查目的, 范围及准则 (包括申请认证产品名称, 型号, 规格, 商标等)

被检查方 (申请人, 制造商, 工厂名称, 地址, 联系人, 联系方式)

检查组长和成员

现场检查活动实施的日期和地点

检查发现 (或内容)

现场检查是涉及的产品范围

指定试验报告

检查结论

认证机构规定的其他内容

6, 产品检查员需要具备哪些与专业知识有关的知识和能力?

具有相应专业技术领域的基本理论知识和实践经验

掌握有关涉及强制性产品认证的法律法规、技术规范以及相关规定

熟悉相应产品标准、检验方法和检验标准

熟悉相应产品的设计、生产、安装和服务过程

熟悉质量管理基本理论和生产企业质量保证能力要求, 能够掌握生产企业的产品质量控制的关键环节

掌握检查的标准、方法, 能够结合产品特点对生产企业质量保证能力进行检查

掌握强制性产品认证的有关知识和规定。

另外, 申请承担对境外工厂检查的强制性产品认证检查员, 应当具有相应的外语能力。

8) 6. 1 校准和检定重点有哪些内容?

1、对能溯源至国家或国际测量基准的检验试验仪器设备, 应按规定周期或在使用前进行校准或检定。

2、应选择具有相应资格或能力的机构实施校准或检定。

3、对不能溯源至国家或国际测量基准的检验试验设备，应规定相应的方法例如比对、难或其他适宜的方法。

4、对自行校准的检验试验设备，应明确校准的方法、验收准则和校准周期等。

5、检验试验设备的检定或校准状态应能方便地被使用及管理人员识别，以免误用。

6、应保存每一台检验试验设备的校准、比对或验证记录、检定证书。

9) 编制检查计划时都需要考虑什么？

1、首、末次会议的时间

2、专业检查员/技术专家应安排在专业性较强的部门或过程；

3、以部门或生产流程为主线安排检查计划，但无论何种方式，应将产品实现的全过程和涉及的部门全部包括在内；

4、根据产品特点，安排足够的时间实施产品一致性检查；

5、检查路线的安排应有利于收集检查证据；

6、对内部会及被检查方的沟通会（必要时）做出安排；

7、应留有适当的灵活性，以便于现场检查时做必要的调整；

8、检查计划在检查前经被检查方确认（提前的时间由认证机构决定）

10) 产品一致性检查有哪些依据？依据什么？

主要依据有：形式试验报告及产品描述通常包含了产品标志、关键件清单、产品结构描述、试验项目和结果等内容，并以文字或图片的形式将这些内容加以描述。依据申请书、认证证书、型式试验报告及产品描述、产品标准、认证机构对产品一致性检查要求以及产品变更的确认文件等。

11. 检查表的作用

使检查员在检查过程中始终遵循既定的目标，正确执行检查意图，按计划，有序地收集相关证据，减少随意性，有节奏而完整地开展检查活动。

12) 质量记录的作用

对外能作为满足法律法规和认证要求的证据；对内能作为产品、工艺和质量体系符合要求及有效运行方面的证据，并为纠正和预防措施提供信息。

13. 2.2 文件控制的要点：

1. 文件审批.（目的/确保其适宜性，时机/文件发布和更改前，批准人/事前得到授权的人）

2. 识别文件的现行修订状态及更改状态状态（目的/防止作废文件的非预期使用，识别方法/可采用控制清单、修订一览表及标识等方式）

3. 文件的使用（使用处/生产现场、管理的工作现场等，相应文件/与工作有关或所需的文

件，文件版本：现行有效)

14. 工厂检查前应该准备的文件

1 申请书 2 工厂概况 3 形式试验报告 4 产品描述 5 变更产品的确认文件 6 工厂质量文件 7 实施规则 8 产品标准 9 认证机构补充要求 10 相关法规文件 11 其他。

★★简述产品一致性检查与认证产品的一致性检查比较：

1、目的不同：

产品一致性检查的目的是确认批量生产的认证产品与试验合格样品的符合程度；认证产品的一致性检查目的是工厂对认证产品一致性的控制是否贯穿产品实现的全过程，控制程度是否符合要求/

2、对象不同

产品一致性检查的对象是产品；认证产品的一致性检查的对象是产品实现相关过程的管理和控制活动。

3、内容不同：

产品一致性检查的内容是三个方面（产品结构，产品变更，产品铭牌标志）；认证产品的一致性检查的内容是人员，文件，记录，过程或产品）

4、不合格性质不同：

产品一致性检查的不合格的性质很严重；认证产品的一致性检查根据结果判断

★★简述产品一致性检查内容：

铭牌，标志，说明书与型式试验报告的样品是否一致

查看结构与产品型式试验报告是否一致。

型式试验报告的产品描述与成品是否一致

产品特性和型式试验报告的样品是否一致并符合标准要求

★★简述检查组的职责：

答：按检查派出机构的要求进行检查

报告审查中的发现

对工厂质量保证能力要求进行评价

★★实施规则

答：实施规则是用于指导产品认证的重要文件，是认证机构实施认证、认证申请人申请认证和执法机构对认证产品进行监督检查的基本依据。主要涉及七个方面的内容：（1）适用的产品范围；（2）认证模式；（3）认证的基本环节；认证实施的基本要求；（5）认证证书；（6）认证标志使用的具体要求；（7）收费的规定等。

★★某仪器的校准溯源图：企业的检测设备》市计量测试所》省计量测试所》国家计量院

★★对不符合项进行现场验证的要点：

- 1 在现场验证前，检查组应对被检查方提供的纠正措施及其证实性资料实施评价，并在规定的期限内进行现场验证；
- 2 在现场验证时，应针对工厂所采取纠正措施的实施情况，抽取样本进行验证；
- 3 纠正措施有效性的表现是，经抽样检查，同类不符合项没有再次发生；
- 4 应纪录现场验证的结果；

★★以 ODM 方式申请认证时，可免于型式试验的条件：在生产条件相同的情况下，对产品结构型式完全相同，仅商标或产品型号不同，经文件审核确认，可免于型式试验。

“对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应作为内审的信息输入”，请说明在策划内审时如何将投诉信息作为内审的输入。

- 1、对于被投诉的部门和认证产品，在制定审核计划时应增加内审的时间和频次；
- 2、在审核被投诉的认证产品时，应当增加抽样样本数量；
- 3、在评价质量体系有效性时，要充分考虑投诉对工厂造成的负面影响。

★★简述“不合格品的控制”的检查要点。

- 1、查阅不合格品控制程序，关注不合格品的标识和隔离方法，不合格品处置的职责、权限和控制要求，为消除不合格及针对不合格原因所采取的纠正与纠正措施的途径以及对经返修、返工后产品应重新检验的规定；
- 2、查阅不合格品的处置记录。

★★监督检查的综合结论包含哪几项内容。

- 1、监督检查未发现不符合项，监督检验合格，则监督的综合结论为合格，建议保持证书；
- 2、监督检查发现不符合项，但不会导致获证产品不符合认证准则规定的要求，且工厂在规定的期限内采取了纠正措施并经验证有效，监督检验合格，则监督的综合结论为合格，检验保持证书；
- 3、监督检查发现不符合项，可能危及到产品不符合认证准则规定的程度，或未按规定使用认证证书和认证标志，或监督检验不合格，则监督的综合结论为不合格，建议暂停证书。如果监督检查时没有获证产品生产，且在规定的期限内仍不生产，可依据具体情况，做出暂停认证证书的建议；
- 4、监督结果证明产品出现严重缺陷的，则监督的综合结论为不合格，建议撤销认证证书。

★★检查员在检查某关键生产工序时发现，该工序没有文件化的作业指导书，技术科长解释说：

“该工序比较简单，生产工人都能正确操作，因此不需要作业指导书”。检查员请他介绍该工

序的工艺要求，技术科长作了详细介绍。检查员在生产现场看到生产工人的操作与技术科长的介绍有些差别。这时你作为检查员是否开不符合报告，为什么？

答：尚不能开不符合报告。《工厂质量保证能力要求》4.1 条款规定：“如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控”，在生产现场工人的操作与技术科长的介绍有差别，并不能证明生产工人的操作有错误，也有可能是技术科长的介绍有错误。在实际检查中，应对该情况进行追踪检查，当工人的操作导致产品不合格时，才能开不符合报告。

★★案例分析

★★在××产品装配车间的检查时，检查员发现工人正在使用的扭力扳手(编号为 L008)无表明校准状态的标识，就询问车间主任，车间主任回答：该扭力扳手是新购置的，我们在使用中未发现问题。

答题要点：不符合事实陈述：在××产品装配车间工人使用的扭力扳手（编号为 L008）无表明校准状态的标识，没有进行校准。

不符合条款：6.1

★★检查员对元器件仓库检查时，发现 200 件型号为 XP 的关键元器件的供应商不在合格供应商名录中，同时无法提供供应商的选择和评价记录，工厂方解释“这是一家新的供应商，而且长期为其他生产获证产品的工厂供货。我们准备在该批元器件试装后再进行评价。”

答题要点：不符合事实陈述：企业没有对元器件仓库中 200 件型号为 XP 的关键元器件的供应商进行选择 and 评价。

不符合条款：3.1

★★在检查某工序时，检查员发现正在生产的某设备的工作温度是 241℃，机台旁的工艺规程(编号：ZQ—056)中规定的工作温度是 200℃±20℃。车间主任拿出了该设备的说明书，说明书上的介绍是该设备可在 80℃～500℃内运行。车间主任说：“现在的温度在设备规范允许的范围内，没问题”。

答题要点：不符合事实陈述：车间某设备的工作温度为 241℃，偏离工艺规程（编号：ZQ—056）中规定的工作温度 200℃±20℃。

不符合条款：4.3

★★检查员在原材料仓库看到：几位仓库工作人员正在过筛受潮后的硼化工粉料，将筛出的小颗粒粉料进行烘干处理并经检验合格后装入塑料袋供车间领用。仓库主任解释说：这是上次内审时发现的一个不合格项，不合格事实为化工粉料在贮存期内受潮结块，我们正在按办公室的要求采取纠正措施，您看他们几位正在实施纠正措施呢。

答题要点：不符合事实陈述：企业将筛出受潮结块的硼化工粉料的小颗粒粉料进行烘干处理成合格原材料作为内审时发现化工粉料在贮存期内受潮结块的不合格项的纠正措施。

不符合条款：8

★★检查员出具了一份不符合报告，但受检查部门负责人认为他们的同行都是这样做的. 不应该开不符合报告，你作为检查组长如何处理这一问题？

回答要点：与企业解释检查员进行工厂检查是依据相关标准和依据，如获证产品国家标准，强制性产品认证工厂质量保证能力要求等，而并不是依据行规进行审核。

★★问：审厂时，要判第四档，企业不同意怎么处理？

答：要向企业公布审核结论，说服企业，企业实在不愿意合作不肯签字的话就算了，打份报告给认证机构说明情况，还要特别注意人身安全。

★★问：排定检查计划有哪两种方法（以什么为主线）？

答：以生产流程为主线适用于认证产品类别少，或尽管类别较多，但生产工艺基本相同的产品。以部门为主线适用于生产多种类别认证产品的工厂，比如 IT 业，小家电企业，有一定规模的建筑材料生产企业等。

★★问：ISO 认证与产品认证的区别和联系？

答：ISO 认证和产品认证相辅相成，共同促进企业提高产品质量和管理水平。

	体系	产品
目的	证明企业建立了符合要求的管理体系	证明特定产品特性符合特定要求
对象	企业管理体系	特定规格型号的产品
标志	标志不在产品上	标志在产品上
依据	标准统一	不同种类不同标准
性质	自愿，强制（特殊特定产品）	自愿，强制

玩具生产厂一致性检查的要点（质保能力第 9 条）

对玩具生产厂一致性检查时，可从设计、采购、生产和检验等过程进行考虑。

可在玩具工厂的设计部门检查工厂的玩具设计图纸或设计文件，察看设计文件与工厂申请认证时提供的文件（型式试验报告与产品描述报告）是否一致，有无改动。

在玩具工厂的采购部门对台灯的关键件，如塑胶材料，色粉，涂层油漆，电玩具的马达等的产品规格、型号及供应商进行核对，主要检查关键件与型式试验报告中关键件清单上列明的规格型号、供应商是否一致，如果关键件有变更的情况，检查这种变更有为被认证机构批准。

在玩具组装生产线上检查使用的关键元器件型号与型式试验报告中关键就在规格型号方面是否一致。

玩具的塑胶注塑是关键工序，可检查此工序的作业指导书，现场观察工人的实际操作。

在玩具成品检验工位上察看操作工人对例行检验项目（材料质量，小零件，锐利边缘，突出物）的执行情况，例行检验项目是否 100%检验，询问检查人员对这些项目内容的理解情况，观察其使用仪器的情况。

抽取成品 2~3 个进行例行项目检验的检验，看项目检验结果是否符合标准要求。

另外，还要检查工厂关键件和材料、结构等影响产品符合要求的变更控制程序。

玩具厂塑胶玩具（初次认证）产品一致性检查

检查准则：申请书、型式试验报告、结构装配图、关键结构本文照片、产品描述、产品认证实施规则、产品标准。

检查内容：

1. 铭牌标志检查：从成品仓库合格区或生产线末端随机抽取 3 个与认证型号相同的玩具依次检查：产品名称、型号规格、制造商、符合标识、包装方式、警告语、说明书是否一致。

说明书是否有正确安装和使用产品的说明和警告。

2. 关键元器件和材料检查：从以上抽取的 3 个塑胶玩具检查关键元器件： 塑胶原料，色粉，涂层油漆的名称、规格、供应商是否与申请资料一致。

查工厂的原料仓，注塑车间，喷漆车间抽取以上塑胶原料，色粉，油漆，察看是否满足以上标准。

3. 产品的认证特性检查：从合格区抽取 3 个与认证型号相同的玩具，先检查外观结构是否与满足认证型号照片相符合，再查对应部件颜色，玩耍方式是否与型式试验报告一致。

XX 厂可移式灯具（初次认证）产品一致性检查

名称：50Hz，220V 可移式灯具（一个单元）

检查准则：申请书、型式试验报告、结构装配图、关键结构本文照片、产品描述、XX 厂可移式灯具变更确认文件、产品认证实施规则、产品标准：GB7000.11-1999，GB 7000.1-1996

检查内容：

1. 铭牌标志检查：从成品仓库合格区随机抽取 5 台与认证型号相同的等级依以上准则对照检查：产品名称、型号规格、制造商、符合标识、包装方式、警告语、说明书是否一致。

说明书是否有正确安装和使用产品的说明和警告。

2. 关键元器件和材料检查：从以上抽取的 5 台灯具检查关键元器件：插头、导线、接线端子、开关、灯座的名称、规格、供应商是否与申请资料一致，关键元器件是否满足标准的要求：插头：GB1002-1998，GB 2099.1-1996）开关（GB 15092-94）灯座 GB17935-1999，同时从认证型号相同的生产线、装配线、合格原料仓的灯具的关键元器件各 10 件，察看是否满足以上标

准。

3. 产品的认证特性检查：从合格区抽取 5 台与认证型号相同的灯具，先检查外观结构是否与满足认证型号照片相符合，再拧开灯座、察看内部结构及线路图是否与认证灯具型号型式试验报告中的安全装配图、内部结构相同、查看工厂可移式灯具变更文件与实际灯具之符合程度。

1. 产品认证的第五种模式：

型式试验+工厂质量体系评定+获证后监督（质量体系复查+工厂/或市场抽样检验）

其包括的四个要素：型式试验/质量管理体系评定/监督检查/监督检验

2. 产品认证的依据：法律/法规/技术标准/合同（协议）

3. 标准的分类：国家标准/行业标准/地方标准/企业标准。

4. 凡列入目录的产品，未获得指定认证机构的认证证书，未按规定加施认证标志/不得出厂销售，进口和在经营性活动中流通，未列入目录内的产品，仍依法要求符合强制性标准要求。

5. “四个统一”原则：统一目录/统一标准、技术法规、和合格评定程序、统一标志、统一收费标准。

6. 认证标志分为标准规格认证标志和非标准规格认证标志。

7. 国家认证认可监督管理委员会对认证标志的制作、发放和使用实施统一的监督、管理。国家质检总局职责：1) 制定国家强制性产品认证的规章和制度 2) 审核、批准，并与国家认监委联合发布“目录”。

8. 国家认监委职责：制定和发布认证标志、制定和发布《目录》中产品认证实施规则、规定认证证书的式样和格式、公布获得认证的产品及其企业名录。

9. 认证过程通常包括：认证申请、型式试验、初始工厂检查、认证结果的批准和发放证书、获证后的管理和监督。

10. 检查范围包括：认证范围、产品范围和生产认证产品的场所范围。

检查员职责：1) 按分工独立承担检查任务。2) 为检查报告提供真实准确的证据。3) 支持并配合组长工作。

检查组长的职责：1) 代表检查组与认证机构和受检查方沟通。2) 全面负责检查工作。3) 承担检查任务。4) 领导检查组得出检查结论。5) 编制并完成检查检查报告。

11. 收集证据的方法：谈话，观察，查阅，检测。

12. 产品一致性检查的主要准则包括：申请书，认证证书，形式试验报告及产品描述，产品标准，认证机构对认证产品一致性检查要求，产品变更确认文件。

13. 产品一致性检查的内容：铭牌标志，关键元器件和材料，结构，产品认证特性，其他项目。

14. 抽样的原则：1) 随机抽取有代表性的样品。2) 突出重点与覆盖面相结合。3) 总量和分

量合理分配。4) 适度均衡照顾全面。5) 发现有价值线索适当扩大抽样。

15. **审核准则**: 1) 申请书/认证证书 2) 实施规则 3) 认证标志管理办法 4) 产品标准 5) 补充检查要求 6) 形式试验报告及产品描述 7) 工厂质量文件。

16. **校准要点**: 1) 应溯源至国家或国际基准。2) 对自行校准的应规定校准方法、验收准则和校准周期。3) 校准状态应能被使用和管理人员识别。4) 保存校准记录。

17. **强制性产品认证的检查准则**: 1) 申请书/认证证书 2) 实施规则 3) 认证标识的管理办法 4) 产品标准 5) 相关规定及补充检查要求 6) 形式试验报告/产品描述 7) 工厂质量文件

18. **检查文件资料通常包括**: 1) 申请书 2) 工厂概况 3) 形式试验报告 4) 产品描述 5) 变更产品的确认文件 6) 工厂质量文件 7) 实施规则 8) 产品标准 9) 认证机构补充要求 10) 相关法规文件 11) 其他。

19. **检查计划要点**: 1) 确定首末次会议的时间 2) 专业检查员检查专业条款 3) 覆盖产品实现的全过程和涉及的全部部门 4) 有足够时间实施产品一致性检查 5) 路线安排有利于收集证据 6) 内部会议、与受检查方沟通安排 7) 有适当灵活性 8) 经受检查方确认

20. **产品认证依据的法律法规**: 1) 中华人民共和国质量法 2) 中华人民共和国进出口商品检验法 3) 中华人民共和国进出口商品检验法实施条例 4) 中华人民共和国认证认可条例。

申请人: 申请产品认证的组织。

持证人: 持有产品认证证书的组织。

制造商: 控制产品制造的组织

工厂: 对认证产品进行最终装配和试验以及加放标志的场所。

型式试验: 为评价申请认证产品的符合性、依据认证实施规则规定对具有代表性的样品, 按照标准的全部要求进行的试验。

产品一致性: 批量生产的认证产品与型式试验合格样品的符合程度。

例行检验: 为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品, 通常在生产的最终阶段对产品 100% 的检验。

确认检验: 为验证产品是否持续符合标准要求进行的抽样检验。

指定试验: 为评价产品的一致性, 按检查员的依据标准选定的项目进行的试验。

监督检验: 为评价获证产品的持续符合性, 由认证机构组织实施的检验。

纠正措施: 为消除已发现的不合格或其他不期望情况的原因所采取的措施。

预防措施: 为消除潜在不合格或其他潜在不期望情况的原因所采取的措施。

返修: 为使不合格产品满足预期用途而对其采取的措施。

检查准则: 用作依据的一组方针、程序或要求

检查证据：与检查准则有关的并且能够证实的记录、事实陈述或其他信息

检查发现：将检查到的检查证据

3C 练习题(个人学习时做的，答案不一定对！)

一、选择题(多项选择题，每题 1 分，共 10 分，)

1. 国家对 A\B\C 的产品实行强制性认证制度。
a) 功涉及人类健康和安全 b) 涉及动植物生命和健康
c) 涉及环境保护和公共安全 d) 涉及国防机密
2. 《强制性产品认证实施规则》是 A\B\C 的基本依据文件。
a) 认证机构实施认证 b) 申请人申请认证
c) 地方执法机构对特定产品进行监督检查
d) 地方质检机构对强制性认证违法行为的查处
3. C 应按《文件控制程序》进行控制
a) 内部审核记录 b) 仪器检定证书
c) 质量记录表式 d) 以上都不对
4. 验证不符合项纠正措施有效性的方法有 A\B 。
a) 现场验证 b) 书面验证
c) 本次检查时当场验证
d) 下一次监督检查时验证
5. 质量记录的保存期限应 A\C 两次检查的时间间隔。
a) 大于 b) 小于
c) 等于 d) 以上都可以
6. 我国强制性产品认证制度是参考了国际上认证模式的第 C 种。
a) 1 b) 3
c) 5 d) 7
8. 质量计划应包括 A\B 。
a) 产品设计目标、实现过程、检测设备及有关资源的规定
b) 产品获证后的变更、标志的使用管理的规定
c) 生产计划 d) 采购计划
9. 对关键元器件和材料供应商的控制，工厂必须 A 。
a) 制定供应商的选择，评定和日常管理的程序并实施
b) 对供应商提供的关键元器件和材料进行 100% 的检验

- c) 到供应商进行质量保证能力的调查
- d) 对不合格的关键元器件和材料办理退换手续

10. 运行检查是 A

- a) 仪器设备的功能检查 b) 仪器设备的自行校准
- c) 使用认证标志产品的功能检查
- d) 仪器设备的再校准

二. 判断题 (每题 1.5 分, 共 30 分, 正确的打√, 错误的打×)

1. 现场检查时的指定检验项目, 可以是例行检验和确认检验中的项目, 也可以是认证标准中的其他项目。 (√)
2. 为使生产过程受控, 必须制定工艺作业指导书。 (×)
3. 确认检验不可委托外部机构进行。 (×)
4. 预防措施是指为消除已发现的不合格或其他不期望情况的原因所采取的措施。 (×)
5. 工厂必须对供应商提供的关键元器件和材料进行检验, 以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。 (×)
6. 不符合项报告可在末次会议之后填写。 (×)
7. 确认检验的频次应不低于认证实施规则的要求。 (√)
8. 生产设备的维护保养必须形成记录。 (×)
9. 校准一般不进行结果合格与否的判定。 (√)
10. 现场检查搜集的客观证据应是可以被验证的。 (√)
11. 用于检验的仪器设备都应进行运行检查。 (×)
12. 返工后的产品不可能成为合格品, 但能满足使用要求。 (×)
13. 工厂进行的内审, 应将保持认证产品的一致性作为内审的重要内容之一。 (√)
14. 获证产品在结构和所使用关键元器件、材料方面的变更应事先申报。 (√)
15. 检查过程中的指定试验应由认证机构的检查员实施操作。 (×)
16. 运行检查是定期地对检测设备进行的功能检查。 (×)
17. 监督检查不需要编制“检查计划”, 视现场状况选项检查。 (×)
18. 例行检验条件必须符合标准规定的试验条件。 (×)
19. 当工厂同时具有多种类别的获证产品, 监督检查时对于产品一致性的检查, 工厂检查员只需抽取 1 种类别的产品即可。 (×)
20. 当采购的关键元器件和材料由供应商进行检验时, 工厂不需对检验提出要求。 (×)

练习题 B

单项选择题(每题 1 分, 共 10 分, 请在正确答案的代号上打“√”)

- 1 管理和组织实施中国国家强制性产品认证的机构是:国家认证认可监督管理委员会
- 3 验证不符合项纠正措施有效性不允许采用的方式是:工厂自行验证并向检查组报告验证结论
- 4 《强制性产品认证检查员管理办法》规定的检查员专业知识和能力的考核机构是:CCAA
- 5 工厂代表在“不符合项报告”上签字的目的是:证实不符合事实
- 6 “返工”是: 不合格产品经处置后满足使用
- 7 现场调查时可以不调查以下哪个岗位:董事长秘书
- 8 例行检验是所有成品都要进行的检验活动, 其:可以采用等效的方法
- 9 应按《文件控制程序》进行控制的有:仪器检定证书
- 10 强制性产品认证活动的结束时间是:产品获得了认证证书

二. 判断题 (每题 1.5 分, 共 30 分. 在题后的括号内作标记, 对的打 V, 错的打 X)

- 1 预防措施是指为消除潜在的不合格或其它潜在不期望情况的原因所采取的措施. 对
- 2 确认检验是为验证认证产品质量的稳定性进行的检验. 对
- 3 发现有价值的线索时, 可适当扩大抽样. 对
- 5 强制性产品认证标志为本认证机构拥有. 错
- 8 当检查组和被检查方不能就检查结论达成一致时, 应按被检查方的意见得出检查结论 错
- 9 对于外销产品, 可将工厂与国外客户签订的产品技术要求(合同)做为强制性产品认证的依据之一
- 10 强制性产品认证工厂初始检查应当在获得型式认可证书之后进行 对
- 12 生产认证产品的设备都应进行维护和保养 对
- 13 “质量计划”可以是质量手册 对
16. 校准领域的“溯源”指的是追溯所检验试验仪器设备的历史, 应用情况或所处场所的能力 错
17. 检查中发现的不符合项不仅要采取纠正措施, 而且还要采取预防措施. 对
19. 工厂检查的内容有工厂质量保证能力检查和产品一致性检查 对
20. 程序可以形成文件, 也可以不形成文件. 错

按中国强制性产品认证制度, 表明某侧认证活动结束的是: 检查组提交了工厂初始检查报告

指定试验的项目: 通常是实施规则中的理性检验和确认检验项目

产品认证实施规则可由哪个机构制定: CNCA

检查表的内容应包括: 检查的具体内容

让步是为使用或放行不符合规定要求的产品的许可

返修是消除轻微不合格品的一种方法, 能使产品满足要求。对

运行检查发现检测仪器不合格后，应将上次运行检查以来检测过的产品追回重新检测，并做好重检记录。错

即使是关键生产过程，也不一定要制定工艺作业指导书。对

确认检验的目的是为了评价申请认证产品的符合性。错

指定试验应由认证机构派出的检查员进行测试。错

认证机构可以自行制定产品认证标志。对

检查记录无需交工厂代表确认 对

校准状态中的“准用”通常是指检测设备的准确度基本符合标准要求，准予使用的一种情况。

错

《强制性产品认证管理规定》 谭福梅

单选题 10 道、多选题 10 道、判断题 10 道、简答题 3 道

所有题目，适用于

认证管理人员 x、工厂检查员 x、认证决定人员 x、

X 大类专业□ 、 X 小类专业□

一、单项选择题（每题 1 分）

1、自 2009 年 9 月 1 日起施行的国家质检总局第 117 号令是指（ A ）

A. 强制性产品认证管理规定

B. 认证认可条例

C. 强制性产品认证机构、检查机构和实验室管理办法

2、总局第117号令《强制性产品认证管理规定》（ A ）。117号令

A. 自 2009 年 9 月 1 日起施行

B. 自 2009 年 8 月 1 日起施行

C. 自 2009 年 7 月 1 日起施行

D. 自 2009 年 5 月 1 日起施行

3、强制性产品认证基本规范由国家质检总局、国家认监委制定、发布，强制性产品认证规则由（ ）制定、发布。（ C ） 117号令第七条

A. 中国试验室认可委员会

B. 中国认证认可协会

C. 中国国家认证认可监督管理委员会

4、强制性产品认证规则应当包括适用的产品所对应的国家标准、（ ）的强制性要求。（ A ）

A. 行业标准和国家技术规范；

B. 行业标准和地方标准；

C. 行业标准和企业标准；

D. 地方标准和国家技术规范。 **117号令第九条**

5、列入目录产品的生产者或者销售者、进口商（以下统称认证委托人）应当委托经国家认监委指定的认证机构（以下简称认证机构）对其（ ）的产品进行认证。（ D ）

A. 进口

B. 销售

C. 生产

D. 生产、销售或者进口 **117 号令第十条**

6、需要进行工厂检查的，认证机构应当委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员，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情况，依照具体产品（ ）进行检查。（ B ）

A. 标准；

B. 认证实施规则；

C. 规范。 **117 号令第十五条**

7、认证机构完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下自受理认证委托起、_____内向认证委托人出具认证证书。（ D ）

A. 30 天； B. 45 天； C. 60 天； D. **90 天**； **117 号令第 16 条**

8、强制性产品认证证书有效期为（ ）年。认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前（ ）天内申请办理。（ A ）

A. 5， 90

B. 5， 60

C. 4， 60

D. 4， 30 **117 号令 第 22 条**

9、“CCC”为“中国强制性认证”的英文名称，是（ ）的英文缩写。（ C ）

A. China certification Centre

B. China Centre certification

C. China Compulsory Certification

D. **China Certification Compulsory** **117 号令第 30 条**

10、转让或者倒卖认证标志的，由地方质检两局责令其改正，处（ ）万元以下罚款。（ C ）

A. 5 B. 6 C. 3 D. **4** **117 号令第 53 条**

二、多选题（每题 1 分）

1、为（ ），国家规定的相关产品必须经过认证（以下简称强制性产品认证），并标注认证标志后，方可出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用。（ A B C D ）

- A. 保护国家安全；
- B. 防止欺诈行为；
- C. 保护人体健康或者安全；
- D. 动植物生命或者健康、保护环境。117 号令 第二条

2、（ ）按照各自职责，依法负责所辖区域内强制性产品认证活动的监督管理和执法查处工作。（ C D ）

- A. 国家质量监督检验检疫总局
- B. 国家认证认可监督管理委员会
- C. 地方各级质量技术监督部门
- D. 各地出入境检验检疫机构 117 号令第 3 条

3、从事强制性产品认证活动的机构及其人员，对其从业活动中所知悉的（ ）负有保密义务。（ A B C ）

- A. 商业秘密
- B. 生产技术、工艺等技术秘密
- C. 信息 117 号令第 6 条

4、强制性产品认证应当使用以下单一认证模式或者多项认证模式的组合；（ A B C D E F ）

- A. 设计鉴定
- B. 型式试验
- C. 生产现场抽取样品检测或者检查
- D. 市场抽样检测或者检查
- E. 企业质量保证能力和产品一致性检查
- F. 获证后的跟踪检查。117 号令第 8 条

5、认证证书应当包括：（ B C ）

- A. 认证委托人名称、地址
- B. 产品生产者（制造商）名称、地址
- C. 产品名称和产品系列、规格、型号
- D. 以上都对 117 号令第二十条

6、关于强制性产品认证证书，以下哪些是正确的（ A C ）

- A. 认证证书有效期为 5 年
- B. 认证证书有效期为 3 年
- C. 认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内申请办理
- D. 认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 个工作日内申请办理（是 90 天，而不是工作日） **117 号令第二十二條**

7、有（ ）情形之一的，认证委托人应当向认证机构申请认证证书的变更，由认证机构根据不同情况作出相应处理：（ A B C D E）

- A. 获证产品命名方式改变导致产品名称、型号变化或者获证产品的生产者、生产企业名称、地址名称发生变更的；
- B. 获证产品型号变更，但不涉及安全性能和电磁兼容内部结构变化；或者获证产品减少同种产品型号的；
- C. 获证产品的关键元器件、规格和型号，以及涉及整机安全或者电磁兼容的设计、结构、工艺和材料或者原材料生产企业等发生变更的；
- D. 获证产品生产企业地点或者其质量保证体系、生产条件等发生变更的；
- E. 其他应当变更的情形。 **117 号令第二十四條**

8、以下哪几种情况，认证机构将注销相应证书？（ A B C ）

- A. 认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用；
- B. 认证委托人(持证人)/生产厂由于企业破产、倒闭、解散、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，认证委托人主动放弃保持认证证书；
- C. 获证产品型号已列入国家明令淘汰或禁止生产的产品目录；
- D. 认证委托人以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的 **117 号令第二十六、二十八條**

9、（ ）有使用未取得相应资质的人员从事认证、检查和检测活动，情节严重的，国家认监委应当责令其停业整顿，停业整顿期间不得从事指定范围内的相关活动（ A B C ）

- A. 认证机构
- B. 实验室
- C. 检查机构
- D. 培训机构 **117 号令第四十三條**

10、（ ）认证证书的，由地方质检两局责令其改正，处 3 万元罚款。（A B C D ）

- A. 伪造
- B. 转让

C. 出租

D. 冒用 **117 号令第五十三条**

三、判断题

1、地方质检两局按照各自职责，依法负责所辖区域内强制性产品认证活动的监督管理和执法查处工作。（√） **117 号令第三条**

2、国家认监委主管全国强制性产品认证工作。（×） **117 号令第三条**

3、国家质检总局、国家认监委会同国务院有关部门制定和调整强制性产品认证目录。（√）
117 号令第四条

4、实验室依据认证机构的检测指令，对样品进行产品型式试验，应当确保检测结论的真实、准确，认证机构对检测报告内容以及检测结论负责。（×） **117 号令第十四条**

5、认证机构应当按照认证规则的规定，根据获证产品的安全等级、产品质量稳定性以及产品生产企业的良好记录和不良记录情况等因素，对获证产品及其生产企业进行跟踪检查的分类管理，确定合理的跟踪检查频次。（√） **117 号令第十九条**

6、获证产品型号已列入国家明令淘汰或者禁止生产的产品目录，其对应证书应撤销。（×）
117 号令第二十六条

7、无正当理由拒绝接受跟踪检查，其证书应撤销。（×） **117 号令第二十七条**

8、列入《实施强制性产品目录》中的产品必须经过认证合格，如果不便在产品上加施标志，经过出示认证证书，也可出厂、进口、销售和在经营活动中使用。（×） **117 号令第 28 条**

9、跟踪检查中发现获证产品与认证委托人提供的样品不一致的，其证书应撤销。（√）

117 号令第二十八条

10、自认证证书注销、撤销之日起或者认证证书暂停期间，不符合认证要求的产品，不得继续出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用。（√） **117 号令第二十九条**

11、入境人员随身从境外带入境内的自用物品，如属于强制认证目录产品，入境时仍需办理强制性产品认证。（×） **117 号令第四十一条**

12、转让或者倒卖认证标志的，由地方质检两局责令其改正，处 3 万元以下罚款。（√）

117 号令第五十三条

四、简答题（每题 5 分）：

1. 简述认证证书包含的基本内容。

答：1) 认证委托人名称、地址；2) 产品生产者（制造商）名称、地址；3) 被委托生产企业名称、地址（需要时）；4) 产品名称和产品系列、规格、型号；5) 认证依据；6) 认证模式（需要时）；7) 发证日期和有效期限；8) 发证机构；9) 证书编号；10) 其他需要标注的内容。

117 号令 第二十一条

2. 请举例说明导致 CCC 证书暂停的原因 (至少 5 条)

- 答：1) 产品适用的认证依据或者认证规则发生变更，规定期限内产品未符合变更要求的；
- 2) 跟踪检查中发现认证委托人违反认证规则等规定的；
- 3) 无正当理由拒绝接受跟踪检查或者跟踪检查发现产品不能持续符合认证要求的；
- 4) 认证委托人申请暂停的；
- 5) 地址搬迁；
- 6) 国抽、省抽不合格，但不需要立即撤销证书的；
- 7) 未按时缴纳认证费用的；
- 8) 未在规定的期限内送样检测的 **117 号令第二十七条**

3. 认证机构、检查机构、实验室有下列情形之一的，国家认监委应当责令其停业整顿，停业整顿期间不得从事指定范围内的强制性产品认证、检查、检测活动： (至少写出 5 条)

- 答：1) 增加、减少、遗漏或者变更认证基本规范、认证规则规定的程序的；
- 2) 未对其认证的产品实施有效的跟踪调查，或者发现其认证的产品不能持续符合认证要求，不及时暂停或者撤销认证证书并予以公布的；
- 3) 未对认证、检查、检测过程作出完整记录，归档留存，情节严重的；
- 4) 使用未取得相应资质的人员从事认证、检查、检测活动的，情节严重的；
- 5) 未对认证委托人提供样品的真实性进行有效审查的；
- 6) 阻挠、干扰监管部门认证执法检查的
- 7) 对不属于目录内产品进行强制性产品认证的；
- 8) 其他违反法律法规规定的。 **117 号令 第四十三条**

CQC 强制性产品认证试题

(适用人员：检查员、认证决定人员、管理人员)

1 单项选择题

1. _____ 统一组织管理和协调 CCC 认证监督抽查工作，下达 CCC 认证监督抽查计划和任务。 (B) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 国家质量监督检验检疫总局
- B 国家认监委**
- C 省级质量监督检验检疫管理部门
- D 各认证机构

2. CCC 认证监督抽样工作由省级质检部门组织实施。购买抽取样品时，至少应当有_____人员参加。(B) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 1 人
- B 2 人以上 (含 2 人)
- C 5 人以上 (含 5 人)
- D 一组
3. CCC 认证监督抽样的样品应当在 CCC 认证监督抽查结果发布后，指定实验室继续保留_____。到期后，统一登记造册，由省级质检部门负责样品的处理事宜。(C) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 10 天
- B 一个月
- C 三个月
- D 半年
4. _____是 CCC 发证结果和有效性的第一责任人。(D) (国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)
- A 国家认监委
- B 持证人
- C 检测机构
- D 指定认证机构
5. 指定认证机构应评估机构间转换认证证书的_____，制定并实施转换证书的工作要求。(A) (国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)
- A 风险
- B 成本
- C 原因
- D 后果
6. 指定认证机构为认证企业提供_____的“一站式服务”。(D) (强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)
- A 认证服务和认证咨询
- B 认证服务和标志购买
- C 认证申请和认证咨询
- D 认证申请和标志受理

7. 认证机构应充分运用信息化手段，收集、汇总和分析认证实施过程中的各类____，建立以“大数据”为基础的质量分析和风险管控工作机制。（ A ）(国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)
- A 风险
- B 问题
- C 缺陷
- D 事故
8. 承担 CCC 认证监督抽查任务的部门为：（ C ）(强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 国家质检总局
- B 国家认监委
- C 省级质检部门
- D 地市级质检部门
9. 监督抽样检测中被抽查单位对检验结果有异议的，应当在收到检验报告之日起____内，向实施监督抽查的省级质检部门提出书面报告。（ C ）(强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 3 日 B 10 日 C 15 日 D 一个月

2 多项选择题

1. CCC 认证监督抽查采用在_____购买的方式获取获证样品。（ ABC ）(强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 生产领域
- B 流通领域
- C 口岸
- D 消费环节
2. 下列关于 CCC 认证监督抽样检验过程描述中，正确的有（ ABCD ）(强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
- A 指定实验室应当制定有关样品的接收、入库、领用、检验、保存及处理的程序，并严格按照程序执行
- B 指定实验室应当按照实施方案的要求对样品进行检验，并核查认证产品一致性
- C 指定实验室应当按照 CCC 认证监督抽查的计划及时出具检验报告。
- D 指定实验室在抽查工作完成后，应当及时汇总检验结果并进行产品质量安全分析，写出

书面报告，报省级质检部门。

3. CCC 认证监督抽查工作依据有：(BCD) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
 - A 《中华人民共和国计量法》
 - B 《中华人民共和国进出口商品检验法》
 - C 《强制性产品认证管理规定》
 - D 《中华人民共和国产品质量法》
4. 强制性产品认证有效性监督检查工作的主要目的有：(ACD) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
 - A 提高认证有效性
 - B 保护环境
 - C 维护强制性产品认证的权威性
 - D 维护广大消费者的合法权益
5. 落实强制性产品认证制定认证机构主体责任工作原则有：(ABCD) (国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)
 - A 问题导向
 - B 改革导向
 - C 风险导向
 - D 共治导向
6. 指定认证机构对分类等级较差的企业，可采取的措施有：(BCD) (国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)
 - A 解除认证合同
 - B 增加认证要素
 - C 加大跟踪检查的频次和力度
 - D 实施动态监控
7. 指定认证机构应利用信息化手段，收集认证过程信息和产品质量信息，监控认证质量，对_____进行预警，为追溯认证质量提供支撑。(BC) (强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)
 - A 认证效果
 - B 认证风险
 - C 认证时限

D 认证结论

8. 指定认证机构在贯彻落实 CCC 认证改革工作要求主要工作有：(ABD) (国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)

A 贯彻生产企业分类管理

B 尽量利用企业自有检测资源实施认证检测

C 降低认证要求，简化认证流程

D 制定科学、合理的认证收费标准

9. 认证机构应向社会公众公开认证工作具体要求，包括：(ABC) (强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)

A 认证实施细则

B 标准换版实施方案

C 认证收费标准

D 认证培训信息

3 判断题

1. CCC 认证抽查，被抽查单位对抽查检验结果有异议要求复检，复检结果与检验结果不一致时，复检费用由被抽查单位承担。(×) (指定实验室) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
2. 指定实验室不得利用 CCC 认证监督抽查结果参与有偿活动。(√) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
3. 强制性产品认证有效性监督检查工作主要用于规范强制性产品认证企业和强制性产品认证指定机构及检查员的认证行为。(√) (强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)
4. CCC 认证监督抽查检验项目应为与认证有关的所有项目。(×) (涉及安全的) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
5. 指定认证机构要积极配合省级质检部门、指定实验室做好 CCC 认证监督检查工作，协助做好对被抽查产品的认证一致性的确认工作。(√) (强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范)
6. 强制性产品认证机构及检查员年度监督检查问题分为严重性问题和一般性问题。(√) (强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)
7. 认证机构对从事 CCC 认证检测的签约实验室负有业务管理职责，对发证工作中使用的检测报告的有效性负有评价责任。(√) (国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证

机构主体责任的指导意见)

8. 制定认证机构发现签约实验室存在严重问题时，**不需**报送国家认监委。(×)(**必须报送**)
(国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)
9. 指定认证机构应优化内部管理流程，缩短认证周期，提高发证工作效率。(√)(国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)

4 简答题(每题 5 分)

1. 请简述强制性产品认证制定机构及检查员年度监督检查中指定认证机构的严重性问题包含哪几类？(强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)(全部答对得 5 分，所写答案与参考答案接近的适当给 2-4 分)

答：指定认证机构的严重性问题包括：违反《认证认可条例》和《强制性产品认证机构、实验室和检查机构管理办法》(质检总局 2004 年 65 号令)具体条款的问题，以及出具虚假证书，不按规定收费，超范围认证，对认证和检测结果不具备评价能力，缺少关键认证环节，工厂检查过程缺少必备要素的检查等问题

2. 请简述强制性产品认证制定机构及检查员年度监督检查中指定实验室的严重性问题包含哪几类？(强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)(全部答对得 5 分，所写答案与参考答案接近的适当给 2-4 分)

答：违反《认证认可条例》和《强制性产品认证机构、实验室和检查机构管理办法》(质检总局 2004 年 65 号令)具体条款的问题，以及缺少检测设备(包括设备精度不符合要求)和检测能力，能力比对结果严重偏差，出具虚假报告，不按规定执行检测收费，试验过程和方法导致结果出现严重偏差等问题。

3. 请简述强制性产品认证制定机构及检查员年度监督检查中检查员的严重性问题包含哪几类？(强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范)(全部答对得 5 分，所写答案与参考答案接近的适当给 2-4 分)

答：违反《强制性产品认证检查员管理办法》(认监委 2004 年第 29 号公告)具体条款的问题，以及出具虚假工厂检查报告，工厂检查过程缺少必备要素的检查，专业能力不足，利用工厂检查非法获益等问题。

4. 请简述国家认监委关于落实强制性产品认证制定认证机构主体责任的指导思想。(国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)(全部答对得 5 分，所写答案与参考答案接近的适当给 2-4 分)

答：全面贯彻党的十八大和十八届三中、四中、五中全会精神，根据“简政放权、放管结合、优化服务”的工作要求，以保障 CCC 认证目录内产品质量安全为基础，以维护 CCC

认证制度的公信力为核心，以建立和落实指定认证机构的主体责任为目标，创新管理方式，激发指定认证机构的市场主体活力，构建 CCC 认证产品质量安全社会共治机制。

5. 简述制定认证机构在政策执行中的主体作用有那些？（国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见）（全部答对得 5 分，所写答案与参考答案接近的适当给 2-4 分）

答：主动了解生产企业、行业组织、社会公众、消费者在 CCC 认证实施过程中的各方面需求，发挥指定认证机构在政策执行中“承上启下”的主体作用，积极向主管部门反映认证实施参与各方的合理诉求，主动跟踪了解 CCC 认证改革措施的实施效果，在主管部门制定并调整认证改革方案的过程中提出有关意见和建议。

5 论述题（每题 15 分）

1. 请分析强制性产品认证制定机构及检查员年度监督检查方案的主要内容（强制性产品认证目录内获证产品监督抽查工作规范）（全部答对得 15 分，每少答一项扣 2 分，所写答案与参考答案接近的每项给 1 分）

答：(1)检查目的。根据年度监督检查计划，确定监督检查重点和应达到的目的。

(2)检查依据。检查依据应当为 CCC 认证法律法规、强制性产品认证实施规则及产品标准、CCC 认证政策要求、认可规范等。

(3)检查范围和方式。检查范围应根据认监委 CCC 认证监督检查计划的要求确定检查对象、检查产品领域及抽取企业范围和分布、检查方式。

(4)检查主要内容和作业指导书。根据本年度监督检查重点，确定监督检查的主要内容。对于指定机构的监督检查，还应拟订作业指导书。

(5)职责与分工。根据本年度监督检查任务和工作需要，确定参加监督检查工作的相关单位及专家、人员，并明确工作分工及职责。

(6)检查实施计划。明确监督检查各阶段任务及完成时间。

(7)保密及纪律要求。

(8)检查经费预算。检查经费预算应当按照节约的原则制定，主要包括检查人员会务费、差旅费、劳务费以及检查工作发生的其他相关费用等，专款专用。

2. 请简述强制性产品认证机构和检查员年度监督检查工作依据（强制性产品认证指定机构和检查员年度监督检查工作规范）（全部答对得 15 分，每少答一项扣 4 分，所写答案与参考答案接近的每项适当给 1-3 分）

答：实施对强制性产品认证机构、检查员年度监督检查工作的依据有以下法规：

(1)《中华人民共和国认证认可条例》（国务院令第 390 号，2003 年 9 月 3 日公布，2003 年

11 月 1 日起施行)。

(2)《强制性产品认证管理规定》(国家质检总局 2001 年第 5 号令)。

(3)《强制性产品认证机构、检查机构和实验室管理办法》(国家质检总局 2004 年第 65 号令)。

(4)《国家认监委认证认可专项监督检查管理规定》(国认法[2005]47 号)。

请简述对机构间转换证书的风险控制的方法。(国家认监委关于建立和落实强制性产品认证指定认证机构主体责任的指导意见)(全部答对得 15 分, 每少答一项扣 4 分, 所写答案与参考答案接近的每项适当给 1-3 分)

答: 指定认证机构应评估机构间转换认证证书的风险, 制定并实施转换证书的工作要求。

1. 各指定认证机构应建立证书转换评价程序。

2. 企业提出证书转换委托后, 指定认证机构应经过评价程序进行评价, 以保证转换证书结果的有效性。必要时, 拟转入证书的指定认证机构可安排补充产品检测或工厂检查活动进行评价。

3. 拟转入证书的指定认证机构应重点关注原证书的有效状态、以及指定认证机构间实施细则的差异和企业分类的结果。

4. 指定认证机构间应建立有效的信息沟通渠道, 及时通报证书转换的相关信息。

一、单选

1、家用和类似用途设备产品强制性认证的基本认证模式是____(B)

A 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

B 型式试验+获证后监督

C 抽样检测+初始工厂检查+获证后监督

D 抽样检测+获证后监督

2、某工厂最近一次工厂检查结论判定为“不通过”, 则应将本企业的等级设置为____级。(D)

A A B B C C D D

3、认证证书有效期届满, 需要延续使用的, 认证委托人应当在认证证书有效期届满前(C)天内申请办理。

A 40 B 60 C 90 D 120

4、工厂质量记录的保存期不得少于(B)个月

A 12 B 24 C 36 D 按照企业规定

5、进行简化流程时, 以下那个说法是正确的: A

A. 对开关零部件, 开关操动件表面带金属镀层的器具开关不适用简化流程;

B. 对控制器、器具开关需核查规格参数而不需核查安装尺寸;

C. 不需核查外观材料是否和原使用零件完全相同。

D. 可以选用规格参数高于原使用的元件。

7、以下关于产品确认检验规定不正确的有：（C）

A 检验频次、项目、要求应不低于强制性认证实施规则的规定

B 若工厂具备能力，可在工厂进行

C 若工厂不具备能力，确认检验应由任一具备检测能力的外部实验室进行。

D 工厂应保留确认检验记录

9、对于家用和类似用途电器，认证产品一致性要求的主要内容不包括：（ABC）

A 标识 B 涉及安全与电磁兼容性能（有认证要求时）的结构；

C 关键件 D 生产流程

10、变更关键件适用简化流程条件不包括：（B）

A 变更的关键元器件属于B类元器件

B 应获得有效的强制性产品认证证书或自愿性产品认证证书

C 有生产者任命/授权，并经认证机构考核认定的认证技术负责人

D 生产者具有良好的信誉。

二、多选

1、下列哪些产品属于强制性认证产品的范围（ACD）

A 电风扇

B 空气净化器

C 室内加热器

D 电磁灶

2、获证后监督可以是下列哪种方式____（ABD）

A 获证后的跟踪检查

B 生产现场抽取样品检测或检查

C 生产现场指定试验

D 市场抽样检测或者检查

3、家用电器产品认证划分单元的依据包括____（ABCD）

A 产品类别 B 产品规格 C 工作原理 D 安全结构

4、生产企业分类的依据包括____（ABCD）

A 工厂检查结论

B 监督抽样的检测结果

C 国家级或省级质量监督抽查结果

D 媒体曝光、社会公众的质量信息反馈

5、家用电器产品工厂检查所需的时间根据____来确定。（BC）

A 工厂认证产品的复杂程度

B 申请认证产品的单元数量

C 工厂的生产规模

D 工厂的认证产品的年产量

6、适用简化流程的B类元器件的变更，要求（ABCD）应与原有元器件一致。

A技术参数 B外形 C材料 D 安装尺寸

7、非金属材料关于材质的定期确认检验，在由实验室出具检测报告，由实验室或企业对非金属材料材质的一致性进行判定时，该检测报告至少包括：（ABC）

A红外光谱 B差示扫描量热 C热重分析 D 密度

8、对于家用和类似用途设备，工厂应保存的记录包括（ABCD）

A 型式试验报告 B 工厂检查结果

C 认证变更批准信息 D 产品质量投诉及处理结果

9、对于家用和类似用途设备，认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：（ACD）

A 产品认证标准换版等认证文件的发布、修订的相关要求

B 认证产品符合认证标准的要求并与已获型式试验合格样品一致

C 证书有效性的跟踪结果

D 国家级和省级监督抽查结果

10、对于家用和类似用途设备，以下关于认证技术负责人规定正确的有：（AD）

A 认证技术负责人由生产者任命/授权，并经认证机构考核认定

B 认证技术负责人由生产企业任命/授权，并经认证机构考核认定

C 认证技术负责人可以兼任其他生产者的认证技术负责人

D 认证技术负责人不得兼任其他生产者的认证技术负责人

12、对于家用和类似用途设备，认证产品所用的关键件应满足以下要求：（ABCD）

A 符合相关标准要求

B 与经确认/批准或备案的一致

C 与工厂的规定一致

D 采购关键件的数量应与整机出货数量相对匹配

三、判断

1、对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业的分类结果（类别）为B级。（√）

- 2、型式试验结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行型式试验。（√）
- 3、对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，认证证书可关联使用。（√）
- 4、家用电器产品的认证技术负责人由生产者任命/授权，并经认证机构考核认定。（X）

四、简答

1、工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行检查，一致性检查的内容包括哪些？

答：(1) 认证产品上标识的内容及必要的说明等与型式试验报告一致；

(2) 认证产品的结构（主要为涉及安全与电磁兼容性能的结构）与型式试验报告一致；

(3) 认证产品所用的安全关键元器件和材料、对电磁兼容性能有影响的关键元器件与型式试验报告一致。

2、家用电器产品出现哪种变更时，认证委托人应向CQC提交变更申请？（至少列出5项）

答：1. 获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；

2. 在证书上增加或减少同种产品其它型号；

3. 产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；

4. 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；

5. 产品中属于附录3所列明的关键件和材料更改；

6. 明显影响产品安全/电磁兼容的设计和结构发生了变化；

7. 生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；

8. 其他

3、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，对于那种情况的产品，不得加施CCC标志或放行？

答：《强制性产品认证管理规定》第二十九条 获证产品被注销、暂停或者撤销认证证书的，认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围。自认证证书注销、撤销之日起或者认证证书暂停期间，不符合认证要求的产品，不得继续出厂、销售、进口或者在其他经营活动中使用。

《强制性产品认证标志管理办法》第二十一条 申请人应当遵守以下规定：（三）对超过认证有效期的产品，不得使用认证标志；

第二十四条 认证有效期内的产品不符合认证要求，指定认证机构应当责令申请人限期纠正，在纠正期限内不得使用认证标志。例如：在未获认证证书的产品上不得加施 3C 标志；在非强制性认证目录内的产品上不得加施 3C 标志；在证书已撤销或证书已过期的产品上不得加施 3C 标志等。

4、家用电器产品认证适用简化流程的条件有哪些？

答：2.3.1 变更的关键元器件属于B类元器件；

2.3.2 列入强制性产品认证目录/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证目录的B类元器件,应获得有效的强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书,其他B类元器件应提供认证机构认可的自愿性认证证书/符合相应标准的CNAS认可的实验室出具的检测报告。且所有元器件技术参数、外形、材料、及安装尺寸应与原有元器件一致;

2.3.3 有生产者(制造商)任命/授权,并经认证机构考核认定的认证技术负责人;

2.3.4 生产者(制造商)具有良好的信誉。

五、阐述

1、请阐述家用电器产品接地电阻和电气强度的试验方法。

答:对于I类器具,由一个空载电压不超过12V的交流电源获得至少10A的电流,以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子(对于打算永久连接到固定布线的0I和I类器具)或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销(对于其他器具),测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过:—对于带有电源软线的是 $0.2\ \Omega$ 或 $0.1\ \Omega + R$ (R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻);—对于其他器具是 $0.1\ \Omega$ 。

注:1.测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。

2.测量时,测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

电气强度:器具的绝缘应能承受一个频率为50Hz或60Hz,持续时间为1秒钟的正弦波电压(无击穿)。规定的最小试验电压值(有效值)和施加在带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间。

一、简答题

1、请解释家用和类似用途电器中非金属材料的“材质一致性判定结论”、“材质基准检测报告”、“材质检测报告”

答:材质一致性判定结论是指:认证产品实际所用非金属材料的材质检测报告与材质基准报告是否保持一致的判定结论,此结论由认证机构出具。材质基准检测报告是指:型式试验时经检测合格的非金属材料的红外光谱(GB/T6040)、差示扫描量热(GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3)和热重分析(ISO 11358)的检测报告,此报告由认证机构或其授权的第三方实验室出具。材质检测报告是指:非金属材料的红外光谱(GB/T6040)、差示扫描量热(GB/T 19466.1, GB/T 19466.2, GB/T 19466.3)和热重分析(ISO 11358)的检测报告,此报告可由认证机构、认证机构授权的第三方实验室、或工厂实验室出具。

2、对于家用和类似用途电器非金属材料的检测,出现什么情况时,则不认可工厂的材质检测

报告，并判定材质不一致，暂停相关的整机认证证书？

答：若出现以下情况，则不认可工厂的材质检测报告，并判定材质不一致，暂停相关的整机认证证书：（a）对非金属材料材质检测不正确；（b）在各种抽查中，非金属材料不合格；（c）认证机构有足够理由对材质检测报告的有效性和真实性提出质疑。

二、阐述题

请阐述家用和类似用途电器的耐压仪和接地电阻仪的功能检查的方法

答：接地电阻测试仪功能检查方法：如接地电阻测试仪带报警的，测大于 0.1Ω 的电阻样件时仪器报警视为合格。只有读数无报警的，显示的阻值有相应变化即为仪器正常；也可不进行功能检查。电气强度测试仪功能检查方法：

a) 应在工厂例行检验的条件下按工厂设定的判断击穿电流值进行。

b) 例：设定仪器报警电流值为 $I=0.01A$ ，耐压试验电压 $U=3000V$ ，将输出电压施加到一个功率足够大的试样电阻 $R=U/I=300K\Omega$ ，当输出电压 $<3000V$ 不报警， $\geq 3000V$ 时报警即为仪器正常，否则仪器不正常。

一、单选题

1. 认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前内申请办理（ C ）
A. 30天 B. 60天 C. 90天 D. 120天
2. 按照GB4706.1-2005标准的要求，耐压台的高压侧的整定电流（释放电流）应为：（ A ）
A. 100mA B. 200mA C. 10mA D. 5mA
3. 在中国销售的洗衣机的说明书仅需采用（ C ）
A. 繁体中文 B. 英文 C. 简体中文 D. 中文和英文
4. II类结构的符号为回，其外正方形应大约为内正方形边长的（ A ）
A. 2倍 B. 3倍 C. 1.5倍 D. 2.5倍
5. 按照家电产品认证实施细则的要求，对额定工作电压为220V的电器产品进行例行检验时，在带电部件和使用基本绝缘与带电部件隔离的部件之间应施加 电压进行电气强度测试。（ C ）
A. 1250V B. 800V C. 1000V D. 3000V
6. 标志的耐久性试验所用的设备（材料）为 水 、 、 布。（ B ）
A. 酒精 B. 汽油 C. 花生油 D. 机油
7. 国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格，实施特殊监督检查后，需扩大暂停证书

范围的：（ A ）

A. 暂停相关或全部证书 B. 保持证书 C. 注销证书 D. 撤销证书

8. 出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为C类：（C）

- a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项的
- b) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“书面验证”的
- c) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的
- d) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的

9. 强制性产品认证证书的有效期为多少年：（c）

- a) 1 b) 3 c) 5 d) 7

10. 工厂检查时，下列哪项可以判处轻微不符合项：（c）

- a) 产品结构质量问题
- b) 关键件与认证批准结果不一致
- c) 质量负责人能力不满足要求
- d) 电磁兼容质量问题

11、“不合格品的控制”的对象不包括：（d）

- a) 外购关键件 b) 自产关键件 c) 出厂前的产品 d) 客户使用的产品

12. 下列关于质量负责人说法不正确的是：（c）

- a) 应是工厂内部人员
- b) 原则上应是最高管理层人员
- c) 应指定一名质量负责人的代理人
- d) 代理人的职责和权限应以文件的形式体现多选题

1、生产企业分类所依据的质量信息包括：（a b c d）

- a) 工厂检查结论、认证产品质量状况
- b) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈
- c) 监督抽样检测结果、国家级或省级监督抽查结果、CCC专项监督检查结论
- d) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况

2、以下说法正确的是：（bc）

- a) 对于空调器、家用电冰箱产品A\B类生产企业可采用“型式试验+获证后监督”的认证模式
- b) 对于吸油烟机产品A类生产企业可采用“型式试验+获证后监督”的认证模式
- c) 对于采用“型式试验+获证后监督”认证模式获证的企业，原则上在获证后3个月内实施首次工厂检查

d) 对于采用“型式试验+获证后监督”认证模式获证的企业，原则上在获证后6个月内实施首次工厂检查

3、以下说法正确的是：（abc）

- a) 初始工厂检查内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查
- b) 初始工厂检查时，原则上，工厂应生产申请认证范围内的产品
- c) 初始工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验
- d) 根据企业情况，初始工厂检查时间一般为1-2个人日

4、关于获证后监督检查的说法不正确的是：（bc）

- a) 检查方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查
- b) 检查频次为：A类企业不少于2年一次，C/D类企业不少于每年2次
- c) 只有D类企业需要飞行检查
- d) C、D类企业需要监督抽样检测

6、企业认证联络员跟踪和了解的内容包括：（abc）

- a) 认证实施规则换版、产品认证标准换版及其它相关文件的发布、修订的相关要求
- b) 证书的有效性跟踪结果
- c) 产品外部质量抽查结果
- d) B类关键元器件变更的简化流程

7、按照质保能力要求第4条：生产过程的控制要求，企业应（cd）

- a) 具有生产作业指导书以指导操作人员正确操作
- b) 对于关键工序应有作业指导书并保存过程监控记录
- c) 对生产设备定期进行维护保养
- d) 在适当的阶段对产品进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性

8、对于关键元器件和材料的定期确认检验要求，说法正确的是：（bc）

- a) 所有的关键元器件和材料都需进行定期确认检验
- b) 不同生产者、不同材质的非金属材料应分别进行确认检验
- c) 关键元器件和材料的确认检验方式应与型式试验报告确认方式一致
- d) 非金属材料的确认检验频次为一年两次

9、按照产品标准的要求，以下正确的是：（bd）

- a) 所有非金属材料需要经受耐热、耐燃和耐漏电起痕试验
- b) 器具的外壳的形状和装饰，不应使器具容易被孩子当作玩具
- c) 非正常试验后如果器具不能正常工作即可判断为不合格

d) 用于进行电气强度试验用的高压变压器的容量，至少为 500 VA

10、根据产品标准要求，器具上必须有以下标识：（abcd）

a) 器具型号或规格、额定电压或额定电压范围

b) 制造商或责任承销商的名称、商标或识别标记；

c) II类器具符号；

d) 防水等级及各种警告标识；

11. 特殊监督检查检查前，检查组应明确任务的：

A. 目的、范围 B. 方式、时限 C. 产品覆盖性检查要求、内容和监督抽样要求 D. 必要时与任务下达部门沟通、解决发现的问题或疑问。

答案 ABCD

12. 对不同的原因，认证证书暂停的期限可以为：

A. 3个月 B. 6个月 C. 12个月 D. 24个月

答案 AC

三、判断题：

1. 黄/绿双色导线只能用于接地导线。（√）

2. 在境外生产、并获得认证的产品，可以在进口前加施认证标志，也可以在进口后、销售前由进口商加施认证标志。（×）

3. 国家级或省级监督抽查结果证明产品存在不合格的，应撤销生产厂对应产品的证书。（×）

4. 对产品进行检测是工厂检查时收集证据的方法之一。（√）

7. 采购的关键元器件也可以只进行验证而不进行检验。（√）

8. 对于ODM生产厂，当原获证产品或ODM获证产品的其中之一因产品检测不合格，证书被暂停、注销、撤销时，原获证产品证书和ODM获证产品证书应采取同样处理方式。（√）

10. 监督检验的样品必须在获证工厂的仓库或生产线末端随机抽取。（×）

11. 对设备进行维护保养是指对发生故障的设备为恢复其功能所进行的修理。（×）

12. 特殊监督检查报告需工厂签字确认（×）

题目出处：CCC工厂现场检查作业指导书第九页

四、简答题

1、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，检查组应如何处理？

答：如果持证人/工厂对特殊监督检查有疑义，或工厂检查受到干扰时，检查组应耐心做好对工厂的解释工作，重申检查目的，全力确保工厂检查的正常进行。对拒绝检查或不能配合的工厂，检查组出具书面报告上报分中心。

2. 简述特殊监督检查的不符合项的后续跟踪、评价。

答：对于特殊监督检查存在不符合或综合判定结论为不通过的，由分中心/工厂检查部分析是否需要改变原证书状态，并提出工厂所有证书的维持、暂停、撤销建议。对于建议维持原证书状态的，由分中心/工厂检查部对企业不符合项关闭情况进行跟踪、评价，并提出最终建议。

3. 2014年4月14日，在技术科检查时，技术科长感叹现在的科学技术发展太快了，他说：我们上半年刚开发的产品，才获证四个月就落后了，为了适应市场，我们不得不更新设计，更换了包括芯片在内的许多零部件。检查员问：你们的这些变更是否得到了认证机构的批准？科长回答说：变更后的新产品送到国家质检中心检测合格了，你看这是检验报告，他们是贵机构的签约实验室，型式试验样品也是送到他们那里检测的，因此我们就放心地投产了，到现在大概生产了20天，产品质量很稳定，顾客也都很满意。

答：（1）原则上，未经过批准的变更不应被接受。根据现场检查情况，检查结论可判为现场验证。（5分）（2）根据现场检查情况进行系统分析。如果变更的关键件规格性能未下降，且仅属于偶尔为之的，可判为书面验证或现场验证；如果变更的关键件规格性能未下降，且存在多处变更的，检查组可怀疑工厂对产品一致性的控制能力，可判为现场验证或不通过；如果变更的关键件规格性能下降，既是具有CCC证书，应判为不通过。（3）需根据企业现场情况判定，检查结论可判为工厂检查不通过。

四、论述题：

1、举例说明 的差异。答：例行检验在产品生产的最终阶段，对产品的关键项目进行的100%检验。目的以剔除不合格的偶然性。最终阶段是指产品除了贴铭牌和包装以外，不再进行加工。关键项目是指国家强制性产品认证实施规则中规定的检验项目。确认检验为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托实验室试验。

2、以某一产品为例，说明工厂检查时如何进行产品一致性检查？

答：以“防爆排气扇”为例

名称：防爆排气扇 220V 24W

型号：AG500 220V-24W

生产厂：广东**公司

以下是产品一致性的检查内容与方法

产品的一致性检查采用抽样检查的方法，每种产品至少抽取一件样品进行检查。

1、检查产品标识/标牌产品的一致性

A 从生产线末端或仓库中抽取检验合格（初审）/加贴标志（监督）的产品；

B 对照型式试验报告、产品描述、申请书、认证证书、产品变更确认文件等检查产品铭牌、接地标记、说明书、警告标识等。

C 产品外包装标识检查。

2、认证产品所使用的关键元器件和材料的一致性

A 从库房或零部件生产线抽取关键零部件(如防爆电机、叶片等)和原材料(如接线端子、电线)

B 对照产品描述、图样或照片、图纸等检查零部件型号、规格、供应商、原材料的牌号与申报一致，如无法在零部件本体核查则要追溯采购记录等。

3、检查认证产品的特性与型式试验合格样品的特性的一致性

A 从库房或装配线抽取合格产品

B 对照产品描述、图样、照片、标准等检查产品的结构(如电源线夹紧方式、电动机的绝缘电阻保护、接地防松脱装置等)是否与形式试验报告描述一致。

4、按规则要求进行指定检验：(耐压测试 1250V/5MA/60S 无击穿无报警无闪烁)观察试验操作、仪器设置和检验结果以及人员资格等

一、单选题目

1、下述哪种产品CCC认证依据标准包括电磁兼容标准()

- A、室内加热器
- B、电风扇
- C、电磁灶
- D、微波炉

答案：(B)

2、以下哪种取暖器关键元器件属于适用简化流程的B类元器件 ()

- A、电源线
- B、PTC加热器
- C、热断路器
- D、热熔断体

答案：(A)

3、根据CCC实施细则，热熔断体的适用标准应为：() A、GB9364.1和GB9364.2 B、GB9364.1和GB9364.3 C、GB9816 D、GB14536.1

答案：(C)

4、GB4706.1-2005标准涉及单相器具额定电压不超过() V，其他器具额定电压不超过()V的家用和类似用途电器的安全

- A、250；380
- B、300；380
- C、300；480
- D、250；480

答案：(D)

5、仅为器具的固有功能所需，而在不同电位的导电部件之间设置的绝缘称为：（ ） A、基本绝缘 B、加强绝缘 C、功能性绝缘 D、附加绝缘

答案：（ C ）

6、在电饭锅中一个温度敏感元件，在正常工作期间130℃时跳开，在温度降到50℃时重新接通，这个元件应称为：（ ） A、温控器 B、限温器 C、自复位热断路器 D、非自复位热断路器

答案：（ A ）

7、以下关于Ⅱ类器具的描述正确的是：（ ） A、该类器具有保护接地 B、电击防护仅依靠基本绝缘 C、Ⅱ类器具中可以含有Ⅰ类结构 D、其电击防护不仅依靠基本绝缘，而且提供如双重绝缘或加强绝缘那样的附加安全防护措施的器具

答案：（ D ）

8、某器具的额定值为100-240V，2A，则输入电流测量时的试验电压应为：（ ） A、100V B、240V C、在100V和240V下分别测量 D、170V

答案：（ C ）

9、器具在进行潮湿试验时，应在潮湿箱内放置：（ ） A、24h B、48h C、96h D、168h

答案：（ B ）

10、某Ⅰ类器具，额定电压220V。潮湿试验后进行耐压试验，在带电部件与接地金属外壳之间，应施加的试验电压为：（ ） A、500V B、1000V C、1250V D、1750V

答案：（ C ）

11、Ⅱ类驻立式电动器具泄漏电流的限定值应为：（ ）

A、0.25mA B、0.5mA C、0.75mA D、3.5mA

答案：（ A ）

12、根据GB4706.1-2005标准的要求，以下哪条不应作为判定器具的非正常工作是否合格的依据：（ ） A、在试验期间，器具不应喷射出火焰、熔融金属、达到危险量的有毒性或可燃的气体，且其温升不应超过表9中的规定值 B、试验后，当器具冷却到大约为室温时，外壳变形应符合第8章的要求 C、器具应能正常工作 D、如果器具还能工作，它应符合20.2条有关机械危险防护的规定

答案：（ C ）

13、器具进行GB4706.1-2005中冲击试验时，在器具外壳每一个可能的薄弱点上用（ ）的冲击能量冲击3次。

A、0.25J B、0.5J C、0.75J D、1.0J

答案：（ B ）

14、按GB470.1-2005标准要求对家电类产品进行放电测试，1s时插头间残余电压不应超过（ ）

A、30 B、34 C、42 D、50

答案：（ B ）

下列物质，在家电产品中未限制使用的有：（ ）

A、石棉 B、陶瓷 C、汞 D、含多氯代联苯的油类

答案：（ B ）

16、进行内部布线的电气强度测试时，施加的试验电压为（ ）

A、1000V B、1250V C、2000V D、3750V

答案：（ C ）

17、根据GB4706.1-2005标准的要求，当器具外部金属部件（电源软线可能触及）在发热试验期间的温升超过以下哪个数值时，该器具不能使用聚氯乙烯护套软线：（ ）

A、65K B、75K C、85K D、90K

答案：（ B ）

18、下述哪种情况是不需要对螺钉和螺母进行测试的（ ） A、用于电气连接 B、用于接地件连续连接 C、在用户维护保养期间可被紧固 D、在替换Z型连接的电源软线期间

答案：（ D ）

19、对于II器具用热塑材料制成的外壳，假设在第11章试验时温升为38.5K，在第19章试验时最高温升为61.8K，那么在做第30章球压试验时应该选择哪个烘箱温度时行试验（ ） A、75℃

B、78.5℃ C、125℃ D、86.8℃

答案：（ D ）

20、家电产品的绝缘材料在进行针焰试验时，对印刷电路板燃烧持续时间不应超过：（ ）

A、15s B、30s C、40s D、60s

答案：（ A ）

22、持证人可在CCC证书有效期届满前（ ）日向认证机构提出延期申请。

A、30 B、45 C、60 D、90

答案：（ D ）

23、家用或类似用途CCC产品使用的安全通用标准为（ ）

A、GB4706.1 B、GB4706.2 C、GB4706.3 D、GB4706.3

答案：（ A ）

24、目击试验允许采用哪种方法（ ）

- A、认证标准要求的方法 B、经验证与标准等效快速的方法
C、工厂制定的方法 D、以上都可以

答案：（A）

25、认证证书有效期内，证书的有效性依赖认证机构的（ ）获得保持。实施规则

- A、抽样检测 B、获证后的监督
C、产品一致性检查 D、市场抽样检测

答案：（B）

26、认证机构对以下哪种情况负责（ ）实施规则

- A、检测结果和检测报告 B、检查结论
C、认证结论 D、以上都是

答案：（D）

27、认证委托人未能按期缴纳认证费用，认证机构可（ ）其认证证书。实施规则

- A、注销 B、撤销
C、暂停 D、根据情况，以上都可以。

答案：（C）

28、以下哪种产品可以划分为同一认证单元（ ）

- A、不同生产厂为相同生产者生产的相同型号的产品
B、相同生产厂为不同生产者生产的同型号产品
C、结构完全一致，仅为区分不同销售地而命名为不同型号的产品
D、以上均可以。

答案：（C）

29、一般情况下，自受理认证委托起（C）日内向认证委托人出具认证证书。

- A、30 B、60 C、90 D、100

答案：（C）

30、认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有（ ）

- A溯源性 B可追溯性 C确定性 D以上都不是

答案：（B）

二、多选题目

1、下列器具中哪些属于驻立式器具（ ）

- A、便携式器具 B、非便携式器具
C、嵌装式器具 D、固定式器具

答案：（ BCD ）

2、双重绝缘是由下述哪些绝缘构成的绝缘系统（ ）

A、功能性绝缘 B、基本绝缘 C、附加绝缘 D、加强绝缘

答案：（ BC ）

3、 以下属于热断路器的有 （ ）

A、电热水壶起防干烧作用的可自复位温度控制器
B、电饭锅用热熔断体
C、饮水机用可手动复位防干烧温度控制器
D、线路板上用管状熔断体

答案：（ ABC ）

4、以下哪些部件属于不可拆卸部件：（ ） A、需要工具，无法徒手拆除的部件 B、清洁保养时必需拆除的部件 C、仅在安装时才需拆除的部件 D、不能通过22.11测试的部件

答案：（ AB ）

5、以下内容必须包含在标记和说明中的是：（ ） A、额定电压或额定电压范围 B、电源性质的符号 C、额定输入功率 D、器具型号或系列号

答案：（ AD ）

6、以下哪些标志书写正确：（ ） A、V； B、KW C、HZ； D、IPX0

答案：（ AD ）

7、易触及部件中，哪些情况可以认为其不带电：（ ）

A. 由安全特低电压供电，正弦交流电压有效值为42.4V
B. 由安全特低电压供电，直流电压为38V
C. 有保护阻抗情况下，该部件与电源间直流电的电流值为1.5mA
D. 电路属于低功率电路

答案：（ BC ）

8、测量器具工作温度下的泄漏电流时：（ ） A、电热器具以1.15倍的额定输入功率工作 B、电热器具和组合型器具以1.06倍的额定电压供电 C、电热器具以1.06倍的额定输入功率工作 D、电热器具和组合型器具以0.94倍和1.06倍额定电压之间的最不利电压供电

答案：（ AB ）

9、做完防水试验后，应进行检查和试验的有（ ） A、爬电距离 B、电气间隙
C、电气强度 D、绝缘电阻

答案：（ ABC ）

10、非正常工作试验时，以下哪项是需要进行的（ ）

- A、X电容短路 B、三端双向可控硅开关元件以二极管方式失效 C、集成电路的失效
D、电气间隙和爬电距离小于第29章中的规定值，则功能性绝缘短路

答案：（BCD）

11、应采用（ ）将由保护阻抗连接的各个部件隔开。 A、加强绝缘 B、双重绝缘 C、基本绝缘 D、功能绝缘

答案：（AB）

12、对驻立式器具，与电源全极断开的手段是：（ ） A. 器具的通断开关 B. 带插头的电源线
C. 说明书中指出，提供一种在固定布线中的断开装置 D. 器具的输入插口

答案：（BCD）

13、器具的内部布线及结构应符合以下的要求：（ ） A. 布线通路应光滑，而且无锐利棱边
B. 布线的保护应使它们不与那些可引起绝缘损坏的毛刺、冷却翅片或类似的棱缘接触 C. 有绝缘导线穿过的金属孔洞，应有平整、圆滑的表面或带有绝缘套管 D. 应有效地防止布线与运动部件接触

答案：（ABCD）

14、GB4706.1-2005标准中，器具的电源线连接方式有：（ ）

- A、X型连接 B、Y型连接 C、Z型连接 D、M型连接

答案：（ABC）

15、器具质量3.1kg。器具可用的电源线种类包括：（ ） A、IEC60245 53号线 B、IEC60245
57号线 C、IEC60227 53号线 D、IEC60227 52号线

答案：（ABC）

16、爬电距离的确定与下列哪些参数有关。（ ） A、材料组别 B、额定脉冲电压
C、工作电压 D、污染等级

答案：（ACD）

17、以下关于接地措施的说法，正确的是：（ ）

- A、接地电阻试验的时间可一直持续到稳定状态建立
B、手持式器具的印刷电路板上的印刷线路在满足特定条件下可用来提供接地连续性
C、固定式器具的印刷电路板上的印刷线路在满足特定条件下可用来提供接地连续性
D、额定电压为交流电压的器具，测试接地电阻时，也应使用交流电源获得测试电流

答案：（AC）

18、下列哪些器具在安装或组装前，带电部件至少应由基本绝缘来防护：（ ）

- A、嵌装式器具 B、以几个分离组件形式交付的器具 C、固定式器具
D、以上答案均对

答案：（ ABCD ）

19、下列哪些连接件的绝缘材料不需要进行灼热丝试验（ ）

- A、装在手持式器具中的连接件
B、有人照看的器具中的连接件
C、必须用手保持通电的器具中的连接件
D、载流不超过0.2A的连接件

答案：（ AC ）

20、下列中哪些印刷电路板的基材不需要进行附录E的针焰试验（ ）

- A、19.11.1所述低功率电路的印刷电路板
B、防火金属外壳内的印刷电路板
C、手持式器具内的印刷电路板
D、连续用手加载的器具内的印刷电路板

答案：（ ABCD ）

21、获证后的监督检查可以是以下那几种检查方式的组合（ ）

- A、获证后的跟踪检查 B、生产现场抽取样品进行测试或者检查
C、市场抽样检测或者检查 D、以上都不是

答案：（ ABC ）

22、以下哪些情况不可以加贴CCC标志（ ）

- A、不合格品 B、已暂停证书覆盖的产品
C、处于注销状态的证书覆盖的产品 D、测试合格，尚未获证的产品

答案：（ ABC ）

23、下面那些是实施规则的内容（ ）

- A、认证模式 B、单元划分原则
C、认证依据的标准 D、企业分类管理要求

答案：（ ABCD ）

24、以下哪些变更要经过认证机构提出变更，并得到批准后方可实施（ ）

- A、结构变更 B、型号规格变更
C、工厂名称变更 D、产品标准变更

答案：（ ABCD ）

25、CCC标志的加贴方式，可以是如下哪些方式（ ）实施规则

- A、标志管理中心印制的统一规格
- B、经批准的非标准规格的印刷/模压标志
- C、对于特殊类别产品，经标志管理中心批准的特殊格式的标记
- D、企业根据自身产品特点，自行印制变体CCC标志，无需标志管理中心批准.

答案：（ ABC ）

26、C、D类企业在监督检查方面与AB类企业有哪些区别（ ）

- A、监督频次
- B、监督内容
- C、原则上采取不通知的检查
- D、以上都不是

答案：（ ABC ）

27. 企业分类需考虑一下那些内容（ ）

- A、工厂检查结果
- B、抽样检测结果
- C、认证产品质量状况
- D、省国抽结果

答案：（ ABCD）

28. 通常产品一致性检查包含以下几个方面（ ）

- A 产品标识及必要的说明
- B 产品结构
- C 关键件及材料
- D 产品颜色

答案：（ ABC）

29、电饭锅产品的年度确认检验项目有哪些：

- A、标志
- B、防触电保护
- C、电气强度
- D、接地电阻
- E、非金属材料

答案：（ ABCDE）

30、家电类产品例行检验项目有哪些：

- A、标志
- B、防触电保护
- C、电气强度
- D、接地电阻

答案：（ CD）

三、判定题

1、GB4706.1-2005标准适用于电冰箱、电风扇、电视机、VCD等电器产品。（ ）

答案：错

2、质量轻于18kg的器具即为便携式器具。（ ）

答案：错

3、II类器具不允许有金属外壳的形式。（ ）

答案：错

4、PTC电热元件是由正温度系数的热敏电阻组成的用于加热的组件，当温度在特定的范围内升高时，其阻值会线性增长（ ）

答案：错

5、110V-220V表示器具能在110V到220V电压范围内的任一电压工作。（ ）

答案：对

6、电机堵转试验中，有人看管下工作的手持式器具（如电吹风）试验时间为5min。（ ）
答案：错

7、热熔断体属于非自复位的保护装置。（ ）

答案：对

8、用ON/OFF来表示开关的开和关，符合标准的要求。（ ）

答案：错

9、裸露导体不能用作内部布线。（ ）

答案：错

10、黄绿线必须是地线，地线不一定是黄绿线（ ）

答案：对

11、器具IP等级为IP40，则该IP代码必须标识在器具的标志（铭牌）上。（ ）

答案：错

12、一台2000W的I类驻立式电热器具，其泄漏电流的值不能超过0.75mA。（ ）

答案：错

13、单一Y1电容可以作为保护阻抗来使用。（ ）

答案：错

14、I类器具的II类结构，进行防触电试验时，允许触及与带电部件隔开的基本绝缘（ ）

答案：错

15、带电热元件的器具只需进行15° 倾斜角的稳定性试验。（ ）

答案：错

16、如果在说明书中说明器具不能给孩子玩耍，器具外壳的形状或装饰可以做成玩具形状。（ ）

答案：错

17、空气不可作为加强绝缘。（ ）

答案：错

18、在测试接地电阻时，应测试电源线接地插脚与易触及金属部件之间的电阻。（ ）

答案：错

19、爬电距离的限定值不能小于相关电气间隙的限定值。（）

答案：对

20、GB4706.1-2005条款30.1球压试验不适用于软线、内部布线的绝缘或护套、奶嘴（闭型端子）、热熔断体硅胶护套管。（）

答案：对

21、进口的CCC产品允许使用全英文标识的铭牌（ ）

答案：错

22、接地电阻包含电源线内阻（ ）

答案：错

23、进行耐压项目指定试验时，插头L/N端头无需短接，只需将高压施加在任意一极与可触及外壳即可（ ）

答案：错

24、对于已有CCC获证产品的工厂，新申请的产品是否需要安排工厂检查的依据是新申请产品的类别。

答案：错

25、在境内采购的CCC目录范围内的关键件，无需提供关键件的CCC证书，与整机一起做随机测试即可。

答案：错

26、例行检验一般是在产品线末端进行的100%的检验，所以对于标准要求测试时间长的项目不适用。

答案：错

27、家电产品非金属材质确认检验频次为每两年一次。

答案：对

28、工厂CCC标志采用印刷在铭牌上的方式，由于已有标志模压/印刷批准书，因此无需再对标志的使用情况进行记录。

答案：错

29、型式试验报告格式由认证机构统一制定。

答案：对

30、只要发现一致性问题，工厂检查结论都应该判定为不通过。

答案：错

四、简答题

1、哪五种类别产品被列入年度监督抽样检测。

答：

2、就实际情况而言，GB4706.1所涉及的各种器具存在的普通危险，指的是什么危险？

答：电子电路的设计和应用，应使其任何一个故障情况都不对器具在有关电击、火灾危险、机械危险或危险性功能失效方面产生不安全。

3、潮湿试验后进行泄漏电流测试，哪些情况下，泄漏电流限值可以增加一倍？

答：

4、温升试验中，绕组温升的测量方法有哪些？

绕组的温升通过电阻法来确定，除非绕组是不均匀的，或是难于进行必要的连接，在此情况下，用热电偶法来确定温升。

5、对于不打算永久连接到固定布线的器具，可采用的电源连接装置有哪些？

25.1 不打算永久连接到固定布线的器具，应对其提供有下述的电源的连接装置之一：
——装有一个插头的电源软线；
——至少与器具要求的防水等级相同的器具输入插口；
——用来插入到输出插座的插脚。
通过视检确定其是否合格。

6、器具上需要进行球压试验的零件有哪些？

30.1 对于非金属材料制成的外部零件、用来支撑带电部件（包括连接）的绝缘材料零件以及提供附加绝缘或加强绝缘的热塑材料零件，其恶化可导致器具不符合本标准，应充分耐热。
本要求不适用于软线或内部布线的绝缘或护套。
通过按 IEC 60695-10-2 对有关的部件进行球压试验确定其是否合格。

1、请简述对于质量保证能力中1.2条款中，“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”这段话在工厂检查过程中应该检查哪些内容？

答：资源包括生产设备、检验设备、人力资源和工作环境。工厂检查过程中应关注：工厂应确定并实施对外部供方的评价、选择、绩效监视以及再评价的准则，确保以租赁方式使用的外部资源（如设备的精度性能、人员的能力资质、工作环境的温湿度、磁场等方面）所生产的认证产品质量持续满足强制性认证标准要求。

2、请简述对于质量保证能力要求3.2.3条款，“对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。”这段话在工厂检查过程中应该检查哪些内容？

答：应关注：1、工厂制定的检验、验证程序中，是否明确规定对属于委托分包方生产的外协件视同采购的关键件进行检验、验证。2、查阅相关记录，确认其符合性和有效性。3、通过对

委托分包方生产的外协件合格率或类似内容的统计数据信息，确认对其的检验、验证控制程序是否有效可行。

五、简述题

1、根据GB4706.1-2005选取哪些温升测量的测试点？

2、简述GB4706.1-2005中潮湿处理的流程及注意细节？

1、简述某质量为2kg，非自动卷线器器具的电源软线拉扭试验过程和判定？

对于带有自动卷线盘的器具，将软线总长度的三分之一拉出。在尽量靠近卷线盘的轂盘，和卷线盘上的最外二层软线之间来确定软线护套外表面的温升。

2、某家电生产企业生产的取暖器产品，电源线连接采取用Y连接，因此工厂在例行检验作业指导书中规定，接地电阻 $\leq 0.15\ \Omega$ ，检查员现场查阅了电源线来料检验记录，检验结果显示，电源线内阻介于 $0.03-0.05\ \Omega$ 之间，请问以上情况存在不符合吗？如果存在不符合项，请说明原因。

3、某家电生产企业生产的室内加热器产品市场抽检不合格，不合格项目为非金属外壳耐热耐燃项目不合格，在进行特殊检查的过程中，工厂提供了抽检不合格报告（含产品铭牌及结构照片）以及整改措施，对于不合格产生的原因，工厂分析为由于内部管控不严，导致外销产品流入国内市场，因此工厂采取的整改措施是对销售人员进行了相关专业知识的培训，杜绝以后外销产品流入国内市场的情况再次出现；对于以上情况，工厂检查员应如何判断工厂提供信息的真伪？如果经判定该抽检不合格产品并非外销产品，则是否可以接受工厂提供的原因分析及整改措施，如不能，请说明原因。

1、对 I 类器具的接地连接进行检查时，应重点关注哪些方面？（出自产品标准 GB4706）

要点：

1) 可能成为带电件的易触及金属部件需接地；2) 接地需可靠，有防松措施；3) 应有正确的接地标志；4) 黄绿线只能用于接地导线；5) 带电源软线的器具，其接线端子或软线固定装置与接线端子之间导线长度的设置，应使得如果软线从软线固定装置中滑出，载流导线在接地导线之前先绷紧；6) 需注意接地连接需防止不同金属之间的腐蚀危险，如铜和铝间需防止直接接触；7) 接地电阻需是低电阻的，注意带线测试和不带线测试的差别。

2、工厂质量保证能力要求中哪些内容应由专业检查员参与完成？（出自工厂检查任务管理作业指导书）

答：认证技术负责人、资源、产品设计标准或规范/设计文件、采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验、确认检验、专业性检验试验仪器、工厂对外部认证产品不合格信息的专业性原因分析/处置/纠正措施、认证产品的一致性控制，此外，产品一致性检查工厂检查、指定试

验、验证前次工厂检查不符合的专业性纠正和纠正措施的落实情况、认证规则/细则中的其它专业性检查内容等，也需由专业检查员参与完成。

检查表

部门：采购部

1. 查阅对关键件供应商的管理程序（如：供应商的选择，评定和日常管理办法等），查阅 3-5 份供应商的日常管理记录和供应商的评价记录。
2. 查阅关键件供应商的名录清单，重点查阅（认证产品：台灯）的关键件供应商。如：灯头，导线，电源线，接线端子，开关等的供应商。
3. 抽取 3-4 份上述 2 点中关键件供应商的档案。

进货检验：

1. 查阅对关键件进货检验/验证及定期确认检验程序（着重了解企业对关键件的自检及由供应商检验的情况及对供应商定期确认检验的具体要求和实施规定），对于由供应商提交的检验的记录要着重核对记录内容是否符合标准或企业要求。
2. 调阅近半年来灯头，电源线，接地端子，开关等关键件的进货检验/验证或确认检验纪录。询问管理人员对灯头，电源线，接地端子，开关等关键件哪些是进货检验/验证或确认检验的。分别抽查 7-8 份进货检验/验证和确认检验纪录。询问管理人员近期的进货检验状况（对照相关的检验程序了解管理人员对进货检验的了解程度）。同时向管理人员了解不合格品率，退货，返工，返修及与供应商的沟通情况。注意观察进货检验现场的进货情况及环境（包括：检验仪器设备的状况及标识，检验人员的现场操作和相关纪录情况。还有就是对不合格品的处理情况。抽取已检验合格的灯头，电源线，开关核对这些关键件的规格型号及供应商名单。

质检部和生产部：

1. 查阅与生产过程相关的管理程序文件（如：国家的灯具的相关标准：GB7000，工艺流程图，电气强度测试仪，绝缘电阻测试仪，万能表，接地电阻测试仪等设备。查阅上述设备操作人员的上岗前培训纪录等）。
2. 现场询问管理员那条生产线是生产认证产品：台灯的。线上抽取灯头，电源线，开关等关键件查看其型号规格是否与型式试验报告上的产品描述是否一致。在线上查看接地线安装，灯头安装，绝缘衬垫，套管安装等工位的作业指导书，核查其是否符合标准要求，观看了操作人员的现场操作。抽查 1-2 个工位工作人员询问其工作要求。现场查看电气强度测试仪，绝缘电阻测试仪，万能表，接地电阻测试仪等仪器设备的作业指导书及相关的参数设置。核实其检验项目，内容，操作，方法等是否符合要求，查阅近几天的检验纪录是否满

足要求。观看各仪器设备岗位操作人员的操作情况，并询问其有关操作注意事项和参数设置等问题。

3. 在 QA 工位上观看操作人员对抽检产品的检验操作情况及有关的纪录。同时在合格的台灯产品中抽取 3-5 支台灯，在 QA 工位上进行了指定试验，试验分为：目测和仪器设备检测。目测：接地线的安装，灯头的安装连接，绝缘衬垫，套管及导管的毛刺处理情况，仪器设备检测：电器强度，绝缘电阻，功能测试，接地电阻测试。

结合自己的专业知识（以你熟悉的强制性产品为例）简述如何检查“采购过程”即条款 3.1

答：以我熟悉的电磁炉为例：电磁炉的关键零部件有电源线、插头、电容器、变压器、开关、温控器、散热风扇、电路板、陶瓷面板等，按条款进行检查：

- 1、1.1 条：查阅文件，询问相关人员，看相关采购人员的职责和权限是否明确
- 2、1.2 条：抽阅 2-3 份检验仪器清单，看工厂是否配备满足以上零部件进货检验要求的检验设备。
- 3、2.1 条：查阅相关程序文件，看是否制定了供应商选择和评价和日常管理的程序。

抽阅 2-3 份采购检验现场所使用的文件在发布前是否得到授权人批准，查看文件的更改和修订状态是否得到识别，现场使用的版本是否为有效版本。

- 4、3 条：查阅关键元器件和材料合格供应商名单；查阅工厂的 CCC 型式试验报告，看型式试验报告的零部件清单是否和零部件清单是否完全一致；是否建立并保存了采购的控制程序？是否根据满足分合同要求的能力评价和选择分承包方？对合格分承包方的控制方式和程度是否明确并实施？是否建立并保存了分承包方的质量记录；采购文件是否能说明所采购产品的资料，该文件在发布前是否经过审批？抽取 2-3 份供应商日常管理记录，检查供应商是否变更，对供应商的管理是否适宜；查阅进货检验标准；看规定是否适宜和有效，是否覆盖了上述的所有关键零部件；抽取最近两次的进货检验和验证记录，检查检验是否符合规定；询问相关人员，是否有委托供应商实施的检验，是否提出了检验要求；检验要求是否有效规范；查阅文件和记录，抽取 2-3 份采购检验记录，检查是否符合规定；查看例行检验实施的频次和要求是否满足规定；
- 5、6 条：查阅是否制定了进货检验的操作规程和检验方法；检查仪器是否计量；是否对涉及到例行检验和确认检验的仪器进行运行检查，频次是否适宜；抽取 1-2 份运行检查记录，查看检验记录是否适宜和有效；
- 6、7 条：抽取 1-2 份的不合格品处置记录，检查是否符合规定。对不合格品的标识，记录，评价，隔离处置是否已进行了必要的控制？是否已规定了对不合格品评审的职责权限？不合格品的评审是否符合程序或规定的要求？询问相关人员，不合格品返工返修后是否重新检测，
- 7、8 条：查阅零部件的包装、搬运和储存的具体规定和要求是否满足要求。

二. 简述产品一致性检查依据的主要准则:

- 1、申请书,
- 2、产品认证证书
- 3、型式试验报告及产品描述
- 4、产品认证依据的国家标准
- 5、认证机构对产品一致性的要求
- 6、产品变更的确认文件。

五. 请简述检查计划的内容

答: 受检查方名称、受检查方的相关信息、检查的范围、检查依据的标准、检查的目的、检查的内容、保密性承诺、检查组成员组成、检查日期

工厂质量保证能力要求注意事项

1. 1 人员职责

与质量活动有关的各类人员职责是否规定, 质量负责人的工作职责是否覆盖《工厂质量保证能力要求》中 1.1a) -d) 四条职责。

1. 2 资源

- 1) 与质量活动有关的部门是否配备了充足的人员;
- 2) 在岗的管理人员、生产人员、检测人员是否接受必要的培训并具备相应的能力。
- 3) 工厂是否有足够的生产及检测设备, 其技术性能、精度、运行状态等是否能对强制认证标准提供保障;

1. 3 文件和记录

- 1) 认证产品的质量计划或类似文件;
- 2) 相关产品认证实施规则中涉及的标准;
- 3) 至少要包括如下程序文件
CCC 认证标志和认证证书的管理和控制、文件控制、质量记录的控制、采购和进货检验 (生产) 过程控制 (必要时)、例行检验和确认检验程序、仪器设备校准和检定程序、不合格品控制程序、认证产品变更的控制程序。
- 4) 质量记录, 至少应包括以下内容
文件变更的记录、对供应商进行选择、评价和管理的记录、关键件的检验和验证记录、仪器校准记录、例行检验和确认检验记录、仪器设备校准记录、不合格品处理记录、CCC 标志的使用和管理记录。

1. 4 采购和进货检验

- 1) 是否制订了选择、评定和管理认证产品关键元器件供应商的程序
- 2) 工厂选择和评定供应商的名录以及过程记录
- 3) 查阅记录,工厂如何评价、选择供应商,以及对供应商的管理是否有效
- 4) 工厂应制订关键原材料的检验和验证程序以及定期确认检验程序。是否有效地执行。
- 5) 检验/验证程序规定的技术要求是否能够满足整机产品认证的要求
- 6) 是否确保进货的关键零部件、原材料满足产品的一致性。
- 7) 工厂应按照规定保存关键元器件检验和验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明以及有关检测数据。

1. 5 生产过程控制

- 1) 工厂应识别关键工序,并保证生产过程稳定受控。(焊接,把横管的装配、例行检验等工序)
- 2) 工厂应对这些关键的工序制定作业指导书(可以是书面、图片、照片)
- 3) 工厂应做好设备的维护和保养,并要求对设备的运行状态及维护进行记录。
- 4) 工人要求对相关作业指导书的内容熟悉。

1. 6 例行检验

例行检验是生产环节最后安全把关项目,属于非破坏性试验,不能够采用安全标准规定的型式实验要求。

- 1) 是否规定例行检验的程序,程序中是否按实施规则要求规定检验项目、检验条件是否满足要求
- 2) 实际操作的符合性
- 3) 仪器的校准情况和运行情况
- 4) 例行检验记录
- 5) 不合格品的处理记录(不合格品返修以后要重新进行全部项目的检验)

1. 7 确认检验

确认检验的频次应依据企业产品的生产周期、批次等考虑

- 1) 制订确认检验程序
- 2) 编制确认检查计划
- 3) 规定确认检验项目、技术要求、方法等
- 4) 如果委托外部机构进行确认检验,该机构应通过国家实验室的审查。
- 5) 如果由工厂检验机构实施,人员、技术力量、检测设备应满足规定的要求。

1. 8 检验和试验仪器设备

- 1) 校准计划
- 2) 设备档案
- 3) 校准证书或校准记录
- 4) 加贴校准标识

1. 9 运行检查

确定仪器设备功能是否正常活动，运行检查应以发现仪器有问题，能够迅速有效将可能受到影响的成品追回为原则。主要采用设置模拟故障点进行仪器功能的判定。

1. 10 不合格品的控制

- 1) 制订不合格品控制程序
- 2) 对不合格品进行标识、隔离
- 3) 按程序对不合格品进行处置（退货、废弃、返修、返工）
- 4) 返工、返修的产品进入下一工序是否重新检验
- 5) 关键元器件的返工、返修是否有记录
- 6) 对不合格品的处置是否有记录

在生产过程中，最直接有效的不合格品控制就是产品随工单，上面有检验项目、检验结果、不合格现象描述、检验时间、检验人员签章等内容

1. 11 认证产品的一致性

- 1) 确保批量生产的产品与型式试验合格的样品在零部件、结构、原材料上保持完全的一致。
- 2) 工厂应制订关键元器件、材料以及结构变更的控制程序
- 3) 在所有变更实施以前一定要获得认证机构的批准

1. 12 包装、搬运和储存

应按照程序文件的要求和《仓库管理制度》的规定进行。

审核员所使用的方法和技巧

一：采购部门和零部件仓库

- 1) 进厂零部件待检、在检、合格品及不合格品的隔离
- 2) 检验规程
- 3) 检验记录
- 4) 不合格品的处置
- 5) 检验标识
- 6) 对供应商（分承包方）的选择、评价和日常管理

- 7) 关键件检验现场人员操作
- 8) 仪器设备校准状态标识
- 9) 仓库环境要求

二：生产车间

- 1) 关键生产工序作业指导书
- 2) 过程控制和关键工序的识别
- 3) 过程检验、例行检验要求（包括功能、性能和一致性）
- 4) 不合格品的处置
- 5) 检验仪器、设备的配套以及计量标识、运行检查
- 6) 生产设备维护和保养
- 7) 成品的包装
- 8) 检验记录
- 9) 生产线的环境要求
- 10) 关键工序的人员资格

三：实验室

- 1) 抽样标准、检验规程、检验记录
- 2) 仪器设备操作规程
- 3) 不合格品处置
- 4) 检验仪器、设备校准标识
- 5) 实验室环境条件
- 6) 人员资格

四：成品仓库

- 1) 成品包装及搬运
- 2) 产品标识标志
- 3) 仓库环境条件

五：计量室

- 1) 检验试验仪器设备管理文件
- 2) 校准规程（自制设备）
- 3) 检验仪器、设备校准计划或周期表
- 4) 计量溯源图（必要时）
- 5) 校准证书或记录

- 6) 校准仪器的操作规程
- 7) 计量操作人员的培训记录
- 8) 计量室的环境条件

注：如工厂以上个别机构如不存在，但是相关职能应该在其它部门予以体现。

附录 例行检验的试验方法

方法一：接地电阻

对于 I 类器具，由一个空载电压不超过 12V 的交流电源获得至少 10A 的电流，以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的 0I 和 I 类器具）或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：

—对于带有电源软线的是 $0.2\ \Omega$ 或 $0.1\ \Omega + R$ （ R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻）；

—对于其他器具是 $0.1\ \Omega$ 。

注：1. 测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。

2. 测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

方法二：电气强度

器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz，持续时间为 1 秒钟的正弦波电压。规定的最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部位	试验电压（V）		
	0、0 I、I、II 类器具		III类器具
	额定电压		
	≤150V	>150V	
带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间：			
——仅用基本绝缘隔离的	800	1000	400
——用加强或双重绝缘隔离的*（1）（2）	2000	2500	——
*（1）对于 0 类器具不需进行此项试验；			
（2）对于 0 I、I 类器具中的 II 类结构部件如果认为不合适则不需进行此项试验。			

注 (1)：试验中应确保试验的电压施加在器具的所有相关的绝缘件上，例如：用继电器控制的电热元件。

(2) 该试验电路中应有一个电流敏感装置，当测试回路电流超过某一值时，它应跳闸，并

以声或光报警方式提示结果不合格（推荐值为 5mA，必要时可提高此值，但不能超过 30 mA），升压变压器应有足够的容量以维持规定的试验电压值直到跳闸电流流过。

（3）可以用直流电压代替交流电压进行绝缘试验，但试验电压值按上表中规定值的 1.5 倍进行，频率最高到 5Hz 的交流电压认为是直流。

方法三：泄漏电流

根据不同产品特点，如制造厂商认为必要时可按下述方法进行泄漏电流测试。

测量在电源的任一极和易触及金属部件之间进行。电动器具和联合型器具以 1.06 倍的额定电压供电；电热器具以 1.07 倍的额定电压。

按制造厂说明书中提到也适用于单相电源的三相器具，可按带有三个并联电路单相器具进行。

所测泄漏电流应不超过下述值：

- 对 0 类、0 I 类和 III 类器具.....0.5mA
- 对 I 类便携式器具.....0.75mA
- 对 I 类驻立式电动器具.....3.5mA
- 对 I 类驻立式电热器具.....0.75mA 或 0.75mA/千瓦（器具
额定输入功率），两者中选较大值，但最大为 5mA
- 对 II 类器具.....0.25mA

对联合型器具，其总泄漏电流可在对电热器具或电动器具规定的限值内，二者中取较大值，但不能将两个限值相加。

注： 1. 推荐器具通过一个隔离变压器供电，否则器具应与地绝缘。

2. 器具的通电试验时间可由制造厂商根据产品的实际情况来定。

方法四：电风扇例行试验补充项目

输入功率试验方法

在额定电压、最大负载或制造厂规定的条件下，测量输入总功率

方法五：空调器例行试验补充项目

泄漏电流试验方法

分体式空调器泄漏电流测量根据制造工艺而定。

方法六：家用电动洗衣机例行试验补充项目

滚桶式干衣机门盖联锁试验方法

试验时干衣机带额定负载，在额定电压或额定电压范围上限下运行。然后手动打开门，在开门超过 75mm 之前，能自动断开电机电源（滚筒停止运转）；在门开 75mm 时，再启动工作按

钮，也不能使滚筒运转。

洗衣机、脱水机制动试验方法

顶开门或侧开门的滚筒式洗衣机如果工作时可打开机门、盖，则在打开超过 50mm 之前能切断电动机电源、滚筒停止运转。

全自动波轮式洗衣机以及顶开门式脱水机在脱水工作状态，打开门盖 75mm 时，应能切断电源、洗涤桶或脱水桶停止运转。

前开门式脱水机或前开门式滚筒洗衣机如果在脱水工作时能打开机门、盖，则在门、盖打开 12mm 时应能切断电源，脱水桶或滚筒停止运转。

在脱水状态，带额定负载，当机盖或机门打开（如果能打开）50mm 时，桶的转速应能在 7 秒内降到 60r/min 以下。

方法七：贮水式电热水器及快热式电热水器例行试验补充项目

结构试验方法

水箱应能承受用水、空气或其它气体进行的压力检验，压力为：

——0.7MPa（对于封闭式贮水式电热水器及封闭式快热式电热水器）；

——1.1 倍额定压力（对于那些额定压力大于 0.6 MPa 的封闭式贮水式电热水器及封闭式快热式电热水器）；

——0.3 MPa（对于水槽供水式贮水式电热水器）

——0.15 MPa（对于出口敞开式贮水式电热水器及出口敞开式快热式电热水器）

——0.03 MPa（对于水箱式贮水式电热水器）

注：可在单独的容器上进行。

方法八 充液式室内加热器例行试验补充项目

结构试验方法

器具的充液容器应能承受用水、空气或其它气体的压力试验，压力为：

——对于充油式加热器，压力为 0.2MPa；

——对于那些工作压力大于 0.2MPa 的其它充液式室内加热器，压力为 1.1 倍的工作压力。

方法九 吸尘器例行试验补充项目

输入功率试验方法

在额定电压和吸嘴敞开情况下测量输入功率，测量时间 5S。

方法十 微波炉例行试、适当的负载、微波功率为最大值的状态下工作，测量仪器的探头在距器具外表约 5cm 处进行测量，微波泄漏应不超过 $50\text{W}/\text{m}^2$ ，对于门和它的接缝处要给予特别的注意。

4 电气强度试验方法

电流敏感装置动作电流可提高到 100mA。

方法十一：吸油烟机例行试验补充项目

输入功率试验方法

在额定电压、最大负载或制造厂规定的条件下，测量输入总功率。

中华人民共和国标准化法

试 题

一、单项选择题

- 1、根据《中华人民共和国标准化法》，国家对于采用国际标准的态度是（ ）。
A. 鼓励 B. 禁止 C. 允许 D. 同意
- 2、根据《中华人民共和国标准化法》，对需要在全国范围内统一的技术要求，应当制定（ ）。
A. 国家标准 B. 统一标准 C. 同一标准 D. 固定标准
- 3、根据《中华人民共和国标准化法》，对下列哪个需要统一的技术要求，应当制定标准（ ）。
A. 工业产品的品种、规格、质量、等级或者安全、卫生要求
B. 工业产品的设计、生产、检验、包装、储存、运输、使用的方法或者生产、储存、运输过程中的安全、卫生要求
C. 建设工程的设计、施工方法和安全要求
D. A. B. C. 全是
- 4、根据《中华人民共和国标准化法》，处理有关产品是否符合标准的争议，以（ ）为准？
A. 行政机关裁决 B. 检验机构的检验数据 C. 认证证书 D. 权威认证
- 5、根据《标准化法》，企业生产的产品没有国家标准和行业标准的，应当制定（ ）标准，作为组织生产的依据。
A. 地方 B. 企业 C. 部门 D. 综合
- 6、生产、销售、进口不符合强制性标准的产品的，由法律、行政法规规定的行政主管部门依法处理，法律、行政法规未作规定的，由（ ）没收产品和违法所得，并处罚款。
A. 质量监督部门 B. 工商行政管理部门 C. 海关部门 D. 公安部门
- 7、没有国家标准而又需要在全国某个行业范围内统一的技术要求，可以制定行业标准。行业

标准的制定部门为（ ）。

A. 国务院有关行政主管部门 B. 工商行政部门 C. 社会团体 D. 行业协会

8、根据《标准化法》，企业对有国家标准或者行业标准的产品，可以向国务院标准化行政主管部门或者国务院标准化行政主管部门授权的部门申请（ ）。

A. 产品标准认证 B. 产品质量认证 C. 产品特征认证 D. 产品合格证书

9、下列标准属于强制性标准的范围的是（ ）。

A. 保障人身、财产安全的标准 B. 行业标准 C. 实行安全认证所采用的标准
D. 企业制定的产品标准

二、多项选择题

1、标准化工作的任务有哪些（ ）。

A. 制定标准 B. 组织实施标准 C. 对标准的实施进行监督 D. 实施标准

2、产品未经认证或者认证不合格而擅自使用认证标志出厂销售的，由标准化行政主管部门责令（ ）。

A. 停止销售 B. 并处罚款 C. 停业 D. 吊销营业执照

3、企业制定的产品标准必须报当地（ ）备案。

A. 政府标准化行政主管部门 B. 政府有关行政主管部门 C. 政府工商行政主管部门
D. 当地行业协会

4、由国际标准化组织ISO和（ ）所制定的标准，成为国际标准。

A. 国际标准化委员会ISA B. 国际标准化团体LSB C. 国际电工委员会IEC
D. 国际电信联盟ITU

5、产品标准编号由（ ）组成。

A. 标准代号 B. 标准发布的顺序号 C. 标准发布的年号 D. 标准名称

6、（ ）属于国际标准化组织确认并公布的其他国际组织。

A. 国际计量局（BIPM） B. 食品法典委员会（CAC） C. 国际牙科联合会（FDI）
D. 国际民航组织（ICAO）

三、判断题

1、《中华人民共和国标准化法》自1989年4月1日起正式施行。（ ） （√）

2、省、自治区、直辖市标准化行政主管部门制定的工业产品的安全、卫生要求的地方标准，在本行政区域内是推荐性标准。（ ） （× 强制性标准）

3、出口产品的技术要求应该按照国家标准执行。（ ） （× 合同的约定执行）

4、我国标准采用国际标准的程度，分为等效采用和修改采用。（ ） （× 等同采用）

5、按照标准的属性，通常可以分为：技术标准、管理标准、工作标准。() (✓)

6、对已有国家标准、行业标准或者地方标准的，鼓励企业制定严于国家标准、行业标准或者地方标准要求的企

业标准，在企业内部适用。() (✓)

1、工厂检查时，应在生产现场对申请认证产品进行检查，一致性检查的内容包括哪些？

答：包括产品标识，产品涉及电磁兼容和安全的结构，产品关键三方面的检查。

2、家用电器产品在出现哪种变更时，认证委托人应向 CQC 提交变更申请？

答：1) 产品名称，型号规格变化；2) 产品结构变化；3) 产品关键件变更、增加或减少；3) 认证委托人名称和地址变更；4) 生产者名称和地址变更；5) 生产场所名称和地址名称变更；6) 生产场所搬迁；7) 认证依据的标准、实施规则变化。

3、工厂对于哪种情况的产品不得加施认证标志？

答：1) 应获证而未获证产品；2) 证书处于暂停、注销、撤销状态的认证产品；3) 变更未获得认证机构或认证技术负责人批准的获证产品；4) 超过认证有效期产品；5) 不合格产品。

4、家电产品适用简化流程的条件有哪些？

答：a) 变更的关键元器件属于 B 类元器件；b) 列入强制性产品认证目录/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证目录的 B 类元器件，应获得有效的强制性产品认证证书/国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证证书，其他 B 类元器件应提供认证机构认可的自愿性认证证书/符合相应标准的 CNAS 认可的实验室出具的检测报告。且所有元器件技术参数、外形、材料、及安装尺寸应与原有元器件一致。c) 有生产者（制造商）任命/授权，并经认证机构考核认定的认证技术负责人；d) 生产者（制造商）具有良好的信誉。

5、阐述家电产品电气强度和接地电阻的试验方法

答：接地电阻测试方法：对于 I 类器具，由一个空载电压不超过 12V 的交流电源获得至少 10A 的电流，以该电流通过每一个易触及接地金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的 0I 和 I 类器具）或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：1) 对于带有电源软线的是 0.2Ω 或 $0.1\Omega + R$ (R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻)；2) 对于其他器具是 0.1Ω 。测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

电气强度测试方法：器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz，持续时间为 1 秒钟的正弦波电压。施加试验电压的部位为带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及金属部件之间：施加试验电压值为：1) 仅用基本绝缘隔离的，且额定电压 $\leq 150V$ 的为 800V，额定电

压 $>150\text{V}$ 的为 1000V ；2) 用加强或双重绝缘离的，且额定电压 $\leq 150\text{V}$ 的为 2000V ，额定电压 $>150\text{V}$ 的为 2500V ；3) III类器具为 400V 。

6、解释家电中非金属材料的“材质一致性判定结论”，“材质基准检测报告”，“材质检测报告”

答：材质一致性判定结论是指：认证产品实际所用非金属材料的材质检测报告与材质基准，报告是否保持一致的判定结论，此结论由认证机构出具。材质基准检测报告是指：型式试验时经检测合格的非金属材料的红外光谱（GB/T6040）、差示扫描量热（GB/T 19466.1，GB/T 19466.2，GB/T 19466.3）和热重分析（ISO 11358）的检测报告，此报告由认证机构或其授权的第三方实验室出具。材质检测报告是指：非金属材料的红外光谱（GB/T6040）、差示扫描量热（GB/T 19466.1，GB/T 19466.2，GB/T 19466.3）和热重分析（ISO 11358）的检测报告，此报告可由认证机构、认证机构授权的第三方实验室或工厂实验室出具。

7、对于家电非金属材质检测中，出现什么情况，则不认可工厂的材质检测报告，并判定材质不一致，暂停相关的整机认证证书？

答：若出现以下情况，则不认可工厂的材质检测报告，并判定材质不一致，暂停相关的整机认证证书：（a）对非金属材料材质检测不正确；（b）在各种抽查中，非金属材料不合格；（c）认证机构有足够理由对材质检测报告的有效性和真实性提出质疑。

8、阐述家电耐压仪和接地电阻测试仪的功能检查方法。

答：1) 耐压仪：在测试线间加一电阻，阻值可选择 1000Ω ，仪器设定测试电压为 500V ，击穿电流为 20mA ，按下启动，如仪器报警则正常，不报警则仪器故障；2) 接地电阻测试仪：在测试线间加一电阻，阻值可选择 1Ω ，仪器设定测试电流为 25A ，电阻限值为 0.1Ω ，按下启动，如仪器报警则正常，不报警则仪器故障。

9、案例题

答：变更未获得认证机构或认证技术负责人批准。语言自己组织

10、举例说明例行检验和确认检验的差异

答：例行检验：目的：剔除生产过程中偶然因素造成的不合格品。（非破坏）。检验点：通常在生产的最终阶段。例行检验后，除进行产品包装和加贴标签外，不再进一步加工。频次：100%检验。特殊产品，可按产品认证实施规则/细则要求实施抽样检验。项目：不少于实施规则/细则的要求（教学背景材料）。方法：不要求一定采用认证标准规定的试验条件和方法，可采用经验证后确定的等效、快速的方法。由工厂策划并实施。例行检验一般不能委托外部实验室实施，除非产品实施规则/细则有规定，否则委外实施需经认证机构批准。工厂应确保委外实施的例行检验频次、项目和方法符合实施规则/细则要求，并保存外部实验室持续具备相应检测能力的证据。

确认检验：目的：验证认证产品是否持续符合认证标准要求。检验场所：工厂或具备能力的外部实验室。外部实验室可以是企业实验室或第三方检测机构。频次：不低于实施规则/细则的规定。项目：不少于实施规则/细则的要求。方法：通常按标准规定的试验条件和方法实施。如实施规则/细则有规定的，按规定执行。实施：由工厂策划并组织实施。产品覆盖范围：通常每一工厂专业类别应选择一个产品进行确认检验。实施规则/细则有规定的，按规定执行。

自己找产品，自己组织。

11、 以一产品为例，说明工厂检查时如何进行产品一致性检查。

答：产品一致性检查的依据包括：产品型式试验报告，产品描述，认证标准。

产品一致性检查方法：

- 抽取样品（检查标志，检查产品结构，检查关键零部件）
- 指定试验（项目（可以是例行试验、确认试验或认证标准中的其他项目）由检查员确定并目证。
- 其它检查（检查员逐一核对“产品描述”中的内容有否变更。）

12、 GB4706.1 所涉及的各类器具存在的普通危险，指的是什么危险？

答：电击，机械伤害、热、火灾及辐射。

13、 潮湿试验后进行泄漏电流测试，哪些情况下，泄漏电流限值可增加一倍

答：1) 所有控制器在所有各极中各有一个断开位置；2) 器具上只有一个热断路器；3) 所有温控器、限温和能量调节器都没有一个断开位置；4) 器具带有无线电干扰滤波器。

14、 对于不打算永久连接到固定布线的器具，可采用的电源连接装置有哪些

答：1) 装有插头的电源软线；2) 至少与器具防水等级相等的器具输入插口；3) 用来插入到输出插座的插脚。

15、 器具上需要进行球压试验的零件有哪些？

答：1) 非金属材料制成的外部零件；2) 用于支撑带电部件的绝缘材料零件；3) 用于提供附加绝缘、加强绝缘的热塑性材料零件。如其恶化可能导致器具不符合标准，则应进行球压试验。

16、 质保能力条款 1.2 中，关于租赁外部资源应如何检查？

答：范围：生产设备、检验试验仪器设备、环境和设施。确保资源的可持续获得性和资源的正确使用：保存能够证明外部资源可持续获得性的记录（等同自有），外部资源的管理、维护、使用符合要求的必要记录（正常工作）；资源的正确使用，遵守资源所有者的相关规定、符合规则/细则和质保能力的要求（如运行检查）。

17、 质保能力 3.23 中关于分包方，应如何检查

答：分包的部件、组件、分总成、总成、半成品等，涉及关键件或产品关键结构的，按 3.3 条进行控制。自产的关键件，按 3.4 条进行控制。

18、 根据 GB4706.1 的要求，应选取哪些温升测量点

答：电源线护套、器具输入插口的插脚、电容器、外壳、开关、手柄、内部布线绝缘、测试角

19、 简述 GB4706.1 中潮湿处理的流程和细节

答：1) 器具应按正常使用的情况安装或就位，并处于最不利的位置；2) 取下器具上的可拆卸部件；3) 器具先在正常温度条件下放置 24 小时，然后在湿度 93+5%的潮湿箱内 48 小时，放入前，使器具温度比箱内温度高 4 度。

20、 质量 2kg，非自动卷线器器具的电源软线拉扭试验过程和判定。

答：在距夹紧装置 20mm 处作一标记；2) 在最不利的位置上施加 60N 的力，共进行 25 次，不得使用爆发力，持续时间 1s；3) 在尽可能靠近器具的位置上马上施加 0.25Nm 的扭力，持续时间为 60s；4) 软线不应损坏，接线端子处不应受到明显张力，再次施加拉力时，软线纵向位移不超过 2mm。

21、 取暖器的接地电阻问题：

答：存在不符合，标准要求从器具接地端子至任一易触及金属部件的电阻应 $\leq 0.1\Omega$ ，而电源线线阻为 0.03-0.05 Ω ，则如果在测试接地电阻时，是从插头到易触及金属件间测试，则要求应为 $\leq 0.13\Omega$ ；如果是从接地端子到易触及金属件间测试，则要求应为 $\leq 0.13\Omega$ 。至于电源线连接方式不管是 X、Y、Z，均无任何区别。

22、个论述题：某家电生产企业生产的室内加热器产品市场抽检不合格，不合格项目为非金属外壳耐热耐燃项目不合格，在进行特殊检查的过程中，工厂提供了抽检不合格报告（含产品铭牌及结构照片）以及整改措施，对于不合格产生的原因，工厂分析为由于内部管控不严，导致外销产品流入国内市场，因此工厂采取的整改措施是对销售人员进行了相关专业知识的培训，杜绝以后外销产品流入国内市场的情况再次出现；对于以上情况，工厂检查员应如何判断工厂提供信息的真伪？如果经判定该抽检不合格产品并非外销产品，则是否可以接受工厂提供的原因分析及整改措施，如不能，请说明原因。

答：对于真伪的判断，首先要了解生产厂所声称的此产品外销的具体国家/地区，确认此外销国家和地区产品所执行的产品标准以及产品的铭牌和结构信息。然后对比不合格报告中有关产品铭牌、结构照片以及具体的检测数据，确认与声称的外销国家和地区产品铭牌、结构和技术参数等是否一致。如不一致，可以说明这是假的，如果一致，则要进一步要求工厂提供该

批产品包括采购订单、生产和检测记录、销售订单等材料，分别与国内生产的产品、声称的外销国家/地区的产品的上述材料进行对比和核实，进一步确认工厂所称原因的真伪。

如果经判定，该抽检不合格产品并非外销产品，则不可以接受工厂提供的原因分析及整改措施。因为工厂不合格原因分析是由于内部管控不严，导致外销产品流入国内市场所致，而现在该产品已判断为非外销产品，则不可能为外销产品流入国内市场所致，原因分析不正确，相应整改措施也无效。如判定为内销产品，则工厂应从原材料分析，针对非金属外壳耐热耐燃项目不合格原因，首先要与原材料供应方确认原材料不符合标准的原因，并根据不合格的原因确认该原材料不合格是偶然问题还是批量问题，对成品影响的范围和批次，并立即对有影响的产品进行召回、封存等处理。另一方面，针对原材料不合格的原因，采取的纠正措施不限于以下方面：要求供应商提供符合要求的产品，加强对原材料此方面的检验工作，更换采用关键件清单里其他的合格供应商等。

22、 阐述家电耐压仪和接地电阻测试仪的功能检查方法。

答：1) 耐压仪：在测试线间加一电阻，阻值可选择 $1000\ \Omega$ ，仪器设定测试电压为 $500V$ ，击穿电流为 $20mA$ ，按下启动，如仪器报警则正常，不报警则仪器故障；2) 接地电阻测试仪：在测试线间加一电阻，阻值可选择 $1\ \Omega$ ，仪器设定测试电流为 $25A$ ，电阻限值为 $0.1\ \Omega$ ，按下启动，如仪器报警则正常，不报警则仪器故障；

23、 对 I 类器具进行接地检查时，应重点关注哪些方面

答：1) 绝缘失效时可能带电的易触及金属件，应永久可靠连接到接地端子上；2) 接地端子的夹紧应牢固可靠，如采用螺纹连接，应有弹簧垫圈等防松措施；3) 用于接地的夹紧装置，不应与机械夹紧装置共用；4) 用于提供接地连接的部件应为耐腐蚀的金属，如铜、不锈钢、镀锌金属件；5) 外部电源线中接地线的长度，应确保电源线从夹紧装置中松脱时，载流线先于接地线被拉紧；6) 外部电源线的接地线必须使用黄绿双色线；7) 如器具为 X 连接，应确保在更换电源线时不破坏内部接地线的结构；8) 器具接地端子与易触及金属部件间电阻不应超过 $0.1\ \Omega$ 。

24、 工厂质保能力检查中，哪些条款应由专业检查员完成？

答：1.2；2.1；3.2；4；5；6；9。

25、 简述特殊检查不符合项的后续跟踪和评价

答：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。特殊监督检查的不符合项由分中心进行必要的后续跟踪、评价。在做出特殊监督检查的评定结论后，由分中心在 5 个工作日内以有效方式通知生产企业，并保存相关记录；涉及改变证书状态的，按 07 流程 07《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。

ODM 生产厂应保留与ODM制造商关于ODM产品认证及生产的相关记录，具体如下：

- 1) 生产厂与制造商之间的相关ODM协议。
- 2) 生产厂为其制造商生产ODM认证产品的相关记录。包括：生产日期、生产数量等。
- 3) 制造商产品质量反馈记录（必要时）。
- 4) 生产厂对ODM制造商生产产品的出厂检验记录。
- 5) 生产厂接受ODM制造商产品的记录，适用时包括：CCC认证标志、包装、铭牌等。

1、对I类器具进行接地检查时，应重点关注哪些方面

答：1) 绝缘失效时可能带电的易触及金属件，应永久可靠连接到接地端子上；2) 接地端子的夹紧应牢固可靠，如采用螺纹连接，应有弹簧垫圈等防松措施；3) 用于接地的夹紧装置，不应与机械夹紧装置共用；4) 用于提供接地连接的部件应为耐腐蚀的金属，如铜、不锈钢、镀锌金属件；5) 外部电源线中接地线的长度，应确保电源线从夹紧装置中松脱时，载流线先于接地线被拉紧；6) 外部电源线的接地线必须使用黄绿双色线；7) 如器具为X连接，应确保在更换电源线时不破坏内部接地线的结构；8) 器具接地端子与易触及金属部件间电阻不应超过 0.1Ω 。

2、工厂质保能力检查中，哪些条款应由专业检查员完成？

答：1.2；2.1；3.2；4；5；6；9。

3、如果工厂对特殊检查有疑义，或当特殊检查受到干扰时，检查组应如何处理？

答：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。

4、简述特殊检查不符合项的后续跟踪和评价

答：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。特殊监督检查的不符合项由分中心进行必要的后续跟踪、评价。在做出特殊监督检查的评定结论后，由分中心在五个工作日内以有效方式通知生产企业，并保存相关记录；涉及改变证书状态的，按07流程07《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销控制程序》执行。

5、举例说明例行检验和确认检验的差异

答：例行检验：目的：剔除生产过程中偶然因素造成的不合格品。（非破坏）。检验点：通常在生产的最终阶段。例行检验后，除进行产品包装和加贴标签外，不再进一步加工。频次：100%检验。特殊产品，可按产品认证实施规则/细则要求实施抽样检验。项目：不少于实施规则/

细则的要求（教学背景材料）。方法：不要求一定采用认证标准规定的试验条件和方法，可采用经验证后确定的等效、快速的方法。由工厂策划并实施。例行检验一般不能委托外部实验室实施，除非产品实施规则/细则有规定，否则委外实施需经认证机构批准。工厂应确保委外实施的例行检验频次、项目和方法符合实施规则/细则要求，并保存外部实验室持续具备相应检测能力的证据。

确认检验：目的：验证认证产品是否持续符合认证标准要求。检验场所：工厂或具备能力的外部实验室。外部实验室可以是企业实验室或第三方检测机构。频次：不低于实施规则/细则的规定。项目：不少于实施规则/细则的要求。方法：通常按标准规定的试验条件和方法实施。如实施规则/细则有规定的，按规定执行。实施：由工厂策划并组织实施。产品覆盖范围：通常每一工厂专业类别应选择一个产品进行确认检验。实施规则/细则有规定的，按规定执行。

1、某企业有多张不同类别的证书，2009年年度监督检查后，其中1个产品2009年国抽不合格，对应的1张证书被暂停；2009年监督检查时另1个产品（和国抽不合格产品不同产品大类）监督抽样检测不合格，对应的另1张证书被暂停。经过整改后，该2张证书在2009年内已经恢复成正常状态。

①2010年你接受了年度常规监督检查任务，在实施该任务前，作为检查组长你应准备哪些资料？这些资料分别从何处（分中心、检查员网络页面、企业等）获取？如果你认为分中心所给资料不全怎么办？

②如果你执行该企业的2010年监督检查，现场检查时你会检查哪些内容？

③根据企业分类管理办法该企业将会被列入“黑名单”，如果你要执行对该企业特殊监督检查的话，作为检查员你认为应检查哪些内容？

1) 准备的资料有：2009 年度监督检查报告及不符合报告、2009 年恢复检查报告及不符合报告（分中心、检查员网络），产品型式试验报告描述、工厂监督检查任务书、工厂持有证书情况、企业交通路线图（检查员网络），国抽不合格检测报告，监督抽样不合格检测报告（企业）等。如发现资料不全与分中心联系，调取相关资料。

2) 按照CQC 年度监督检查条款文件，检查文件规定的相应条款内容、产品一致性、指定试验等，另补充检查：工厂地址、厂名、营业执照与证书信息的一致性核查，标准及实施规则换版，ODM、OEM 信息，协议等核查，对ODM、OEM 产品生产、检验情况、一致性情况（如有），证书数量与网络监督任务一致性核查，质量负责人的考核，认证证书和标志的使用管理情况，上次工厂检查不符合项的验证等。

3) 特殊检查内容：认证证书及认证标志的使用、资源评价、产品一致性核查、ODM/OEM 情况、上次工厂检查不符合项的验证，对国抽不合格、监督抽样不合格的整改验证、纠正预防措施落

实情况、出货情况等。

2、2010年4月你在完成对某企业的年度监督检查和监督抽样检测后，并且已经将全部资料提交分中心进行评价，这时你发现产品一致性检查中的1个重要数据记录错误，你会怎么做？

答：核对原始记录，确认是数据录入错误还是指定试验不合格。如果是数据录入错误，则划改更正，需签名确认，并注明修改日期。如果报告中有错误应修订并告知工厂，寄送修改后的检查报告，如果指定试验不合格，应向分中心检查部汇报说明情况，改判结论，修改检查报告，与工厂联系详细说明，作好解释工作，寄送检查报告，回收原检查报告。

3、你在执行2010年年度监督检查（只有1个工厂界定码）时，

①到企业现场后发现获证产品不在生产，但是有库存产品，你会怎么做？

②如果该企业还有其它ODM证书（还是同一个工厂界定码），但该申请人无生产、无库存，你会如何检查？如果某ODM证书（还是同一个工厂界定码）无生产、有库存，你会如何检查呢？请描述以上情况的检查内容或处理办法。

1) 如果没有获证产品在生产，看是否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至少应在生产工艺和质量控制等方面应相同，以保证“生产过程控制和过程检验”对于同类或类似产品和获证产品而言是可以视同的。如果没有，则通过文件审核和相关的生产记录来判定是否符合一致性控制的要求，如果库存产品能满足检查要求，进行相应检查。如果库存产品不能完全满足工厂检查要求时，与企业充分沟通，确认实际生产时间，合理调整监督检查计划，增加监督检查补充抽样检测，以充分满足工厂质量保证能力和产品一致性检查的要求。

2) 如果ODM 证书无生产、无库存且在规定的监督期限内不能完成监督任务时，不进行工厂检查，填报异常单暂停ODM 证书。如果ODM 证书无生产、有库存，看是否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至少应在生产工艺和质量控制等方面应相同，以保证“生产过程控制和过程检验”，对于同类或类似产品和获证产品而言是可以视同的。检查ODM 协议、标志使用、ODM 产品的一致性、铭牌、出货情况等。

4、年度监督检查一半时，发现企业存在严重问题将导致检查结论不通过时你如何处理？

若在全工厂检查任务完成前，工厂检查结论已经能够判定为不通过或现场验证，原则上，检查组应与企业充分沟通。若企业希望中断检查/抽样，检查组应对也已实施的检查条款/内容进行判定和记录，并在报告的附加说明页中对未完成的检查/抽样任务和企业的意见进行说明；若企业希望完成检查/抽样任务，则可继续进行检查/抽样，并在报告的附加说明页中对企业的意见进行说明。

5、以你的某个主专业或最熟悉的产品为例，

①简要描述该产品的确认检验要求

②如果企业向你提供工厂自身进行的EMC试验的检验报告，你如何认可这些报告？

③如果发现确认检验不满足实施规则要求，你如何开具不符合报告，并说明你如何关闭这个不符合报告。

1) 考核质量负责人/品质部门对成品确认检验的了解（频次，项目，来湖，自做/委托等），查阅成品确认检验文件规定项目、频次是否满足认证实施规则要求，技术要求是否满足标准要求，查阅工厂提供的成品确认检验报告，确认检验报告的有效性（检验机构资质），确认报告中项目、内容、结果、频次等是否满足要求，如果确认检验报告由工厂自己完成，还应考核工厂的检验能力（设备、环境、人员能力等）

2) 报告的出具单位还具备相应的检验能力、检验项目、内容、时间等应满足认证实施规则要求。

3) 如发现工厂确认检验报告缺少项目，则开具不符合报告，查阅 XX 产品确认检验报告（时间 XX），其中缺少“XX”确认检验项目和内容。要求工厂提供完整的确认检验报告作为关闭材料。举例“工厂未提供 2009 年下半年的案例项目确认检验报告”，要求工厂提供 2010 年度成品确认检验计划和员工关于确认检验的培训记录。

6、以你的某一主专业（电源适配器或音视频产品）为例，描述工厂监督检查中对产品一致性检查时如何检查产品结构的一致性？在工厂检查记录中如何记录结构检查内容？

以固定式荧光灯灯具（I 类，IP20）为例，结构一致性核查：

安装方式：固定式，察看I 类，查看内部结构，是否满足I 类器具要求，基本绝缘是否可触及，是否有接地措施、接地符号标识、接地线颜色、接地端子的结构、不同导电部件间的接地连续性；

外部电源的连接方式：采用接线端子，接线端子的固定方式是否可靠，接线端子是否保护措施以满足8mm 游离丝要求，接线极性符号标识等；

光源控制：电感镇流器、启动器，镇流器安装位置，固定方式，金属外壳接地连续性，镇流器安装是否满足F 标记要求（与安装表面距离，或镇流器热保护限制来满足，如有）

内部接线方式：各零部件间接线是否正确、走线方式是否一致、内部固线方式、经过镇流器附近的内部导线的保护方式是否可靠。

个人观点：电气间隙、爬电距离检查员现场并不能检查（因为检查员未必懂得如何测量，况且测量电气间隙、爬电距离需要校准有效的仪器）

记录可以以结构描述页和结构照片页打勾核对。

7、以你熟悉的产品为例，

①该企业有多个申请人，且有多多个不同的产品类别（即证书编号中第7-10位的产品类别码不止1个），请列出CCC标志检查的方法和内容，并说明什么情况下你会开出不符合项？

②如果你执行该企业恢复证书的工厂检查和抽样检测，你将如何检查CCC标志？

1) 以灯具产品为例：产品铭牌印刷CCC 认证标志，产品外包装印刷CCC 认证标志
查工厂认证标志使用管理程序文件，是否具体规定认证标志的备案、使用、管理等要求，与工厂了解CCC 认证标志的实际使用控制方法，是否满足文件要求；查工厂每张证书的铭牌和包装箱CCC 标志备案情况，是否在有效期内，查产品铭牌、包装箱使用记录，与零部件/材料出入库台帐、成品例行检验记录是否相符；查生产现场、成品仓库、零部件/材料仓库，CCC 标志使用是否规范，是否存在超范围使用CCC 标志等现象，产品铭牌和包装箱保管员是否对CCC 标志的使用清楚理解。上述检查方面有不满足要求，均可开具不符合报告。

2) 除上述检查内容外，还应重点关注在工厂停证期间是否存在使用CCC 标志的情况，可沟通了解，查看成品仓库产品生产日期、成品检验记录、出库记录、标志使用记录等。

8、如果企业因监督抽样检测不合格证书被暂停，当你接到恢复证书的任务后你如何实施？在实施恢复证书的工厂检查时要重点验证哪些内容？

首先确认所收到的工厂检查资料，内容包括：

- 1) 恢复检查任务书
- 2) 产品描述报告
- 3) 恢复申请受理资料

包括恢复流程单、恢复申请表原件、监督抽样检测不合格报告、针对抽样不合格条款的纠正措施，抽样不合格批准产品的整改意见。准备好封样条、抽样单，与工厂联系抽样事宜。

抽样具体要求如下：

- 1) 若现在有认证产品生产时，可以在生产线末端检验合格的认证产品
- 2) 若现场未生产认证产品，检查组可以在仓库中抽取经检验合格的认证产品
- 3) 若现场、仓库皆无认证产品生产、储存时，或样品基数不能满足要求时，检查组应在现场验证报告中说明情况，并告知生产厂在撤消证书期限之前生产认证产品时通知分中心/工厂检查部，由分中心指定的人员负责抽样。
- 4) 在恢复检查时未抽到样品或样品基数不能满足要求，而获证产品在恢复检查截止期前不能完成抽样时，由检查组上报分中心异常单，由分中心处理证书。
- 5) 对于恢复抽样产品应该是不加施CCC 标志或CQC 标志等的合格产品（恢复流程单要求抽样型号的产品），对于模压CCC 标志或CQC 标志，要求工厂出具生产带CCC 标志或CQC 标志的产品仅为恢复检查、检测使用的声明（要求工厂盖公章）。

按照抽样、封样作业指导书的要求封样、填写抽样单，告知工厂负责将封样样品按照认证机构规定的时限寄送至指定检测机构；告知生产厂在CQC/16 流程0210.01《抽样通知书（送样）》的样品处置栏目中选择一种样品的处置方式；告知生产厂采取措施以保证封样样品的完好性。当恢复的抽样、封样工作结束后，抽样人员/检查组于2个工作日内在网络填写“监督抽样情况”。

在实施恢复证书的工厂检查时要重点验证以下内容：产品一致性检查、指定试验、验证抽样不合格条款的纠正措施，抽样不合格批次产品的整改意见，出现场验证报告。

9、作为检查员，你接受了分中心安排的1个因电源适配器或有源音箱产品国抽不合格的特殊监督检查任务，根据外部质量信息收集和后处理作业指导文件和特殊监督检查作业指导书的规定

①请描述你的检查内容、重点和你需要与企业确认的内容；

②如果企业已经确认收到国抽不合格报告，你如何检查企业的原因分析情况、整改措施以及对同批次不合格产品的后处理措施？如果企业未采取整改措施，下一步你会如何处理？

（1）特殊检查内容：认证证书及认证标志的使用、资源评价、产品一致性核查、ODM/OEM 情况、上次工厂检查不符合项的验证，对国抽不合格、监督抽样不合格的整改验证、纠正预防措施落实情况、出货情况等。

按照作业指导书的要求，检查员应该查看新的产品检验报告是否有效，抽取相同型号的产品做指定试验，并抽样送规定机构做型式试验，验证整改措施是否有效。

2、检查暂停证书所对应的产品的处理记录是否适当。

3、检查证书暂停期间是否有产品出厂、进口、销售，是否加贴认证标志。

），检查组应出具工厂检查报告和不符合报告，

按照时限要求上报分中心/工厂检查部，并进行网络上报工作。

10、作为检查员，你认为在哪些情况下需要填写并提交《工厂检查异常情况反馈单》，并且至少要反馈哪些内容？（请针对监督抽样、监督检查列出至少8种异常情况）

- 1) 工厂检查报告超期未整改。须提供检查组多次联络生产厂，催交整改资料的记录。
- 2) 工厂不能在规定的时间内将样品送达检测机构。检测机构可用清单的形式上报未送样工厂名单（签字盖章原件），但还需分别提交检测机构与生产厂确认其是否送样的联络记录。
- 3) 逾期未交纳认证费用。须提供收费管理与应付款方确认其未交费事实的联络记录，包含收费项目、金额、联络或催交信息，并应有经办人员签字和机构盖章。
- 4) 生产厂未能在规定的期限内接受监督检查。须提供工厂声明或工厂的联系信息等。
- 5) 对于OEM/ODM 的情况，生产厂书面声明某持证人的产品已停止生产，致使该持证人所持有的证书不能在规定的期限内进行监督的。须提供生产厂不再为持证人生产获证产品的书面声明。

6) 生产厂不接受CQC 未事先通知的监督检查或监督抽样检测。须提供工厂声明或者工厂的联系信息等。

7) 认证证书的信息(如获证产品型号或规格等)发生变更。须提供工厂声明或者实物照片等。

8) 认证证书的信息(如申请人/生产者/生产厂的名称或地址)发生变更。须提供工厂声明、变更申请、实地照片等。

一、单选或多选题(共20题,每题2分,共40分)

1. 强制性产品认证规则应当包括适用的产品所对应的国家标准 的强制性要求。()

A. 行业标准和国家技术规范

B. 行业标准和地方标准

C. 行业标准和企业标准

D. 地方标准和国家技术规范

考生答案: A

2. 工厂具有0104、0105、0201、0304类产品的认证证书,监督检查应出具 份检查报告;如果0104、0105类产品有2个ODM制造商(ODM制造商均具有0104和0105证书),0201类产品有1个OEM制造商,监督检查应出具 份报告。() [2分]

A. 3/6

B. 4/9

C. 1/4

D. 3/7

考生答案: A

3. 工厂至少保存的质量记录应包括 。() [2分]

A. 对供应商进行选择、评定和日常管理的记录

B. 不合格品的处置记录

C. 顾客投诉及采取纠正措施的记录

D. 零部件定期确认检验记录

考生答案: ABCD

4. 哪些时效是需要检查员控制在2个工作日内上报或反馈的 。() [2分]

A. 现场检查完成后,完成网络填报工作时效

B. 检查组在监督检查前经与企业联系确认工厂的实际生产地址与证书所列地址不一致,信息反馈时效

C. 收到企业不符合整改材料后,跟踪关闭不符合项时效

D. 初始检查整改材料上报的时效

考生答案：ABCD

5. 下列有关“失信企业”的规定哪些是正确的。() [2分]

- A. 对“失信企业”实施相关工厂检查时，检查组中至少有一名A级检查员和具备主专业的检查员，原则上须包括专职检查员
- B. 工厂检查结论为不通过的企业建议纳入“失信企业”
- C. 年度监督检查采用飞行检查和特殊检查，必要时进行市场抽/买样
- D. 连续两年内所有检查未发现严重问题，检测均合格的，可转化为“正常企业”

考生答案：ABCD

6. 抽样原则有。() [2分]

- A. 按照抽样任务或抽样计划要求抽样
- B. 年度监督抽样时，对于系列产品每次抽样部分产品4年期间抽样样品尽可能代表所有规格型号
- C. 抽样方案中要求“必要时抽样”的，一般情况下需抽样
- D. 无法直接使用抽样产品进行检测的，还应在抽取产品的同时随附检测所需技术文件

考生答案：ABD

7. 对于OEM/ODM厂，由于生产厂声明某持证人的产品已停产导致相关证书未在规定期限检查而停证的，证书恢复时应。() [2分]

- A. 企业提供有效的ODM/OEM协议
- B. 需全要素工厂检查
- C. 仅进行关键条款3、4、5、9和恢复证书涉及产品的一致性检查
- D. 监督时需要抽样进行监督抽样检测

考生答案：ABD

8. ODM认证产品变更申请须由 提出，经认证机构按相关程序批准后，其它ODM认证证书持证人须在 内提交认证变更申请。() [2分]

- A. ODM初始认证证书持证人/一个月
- B. ODM工厂/一个月
- C. ODM工厂/三个月
- D. 制造商/三个月

考生答案：A

9. 检查组（2人）执行某计算机工厂（90人，工厂界定码0901）2011年监督检查，需要监督的

CCC认证证书30张，需要监督的CQC标志认证证书11张，且该工厂CCC和CQC证书均为2010年以前发的证书，应收取的总年金 元。工厂CCC共有6个ODM制造商，检查组现场检查CCC用时8小时，现场检查CQC用时4小时，每个检查员往返路途时间均为8小时，共收取检查费 元。

()

背景资料（计算机产品类别1-2个，100人以下的企业，监督计费人日数1-2；CQC标志监督检查人日数不超过1人日）[2分]

A. 8000/10500

B. 14000/13500

C. 8000/12000

D. 14000/13250

考生答案：A

10. 哪些属于初始检查 。() [2分]

A. 地址变更检查

B. 产品扩类检查

C. 全要素恢复检查

D. 扩大生产场地检查

考生答案：AB

11. 以下哪些情况的处理是正确的 。() [2分]

A. 工厂缺少部分检测设备，不符合条款判定为质保能力第6条

B. 工厂有多张不同制造商的ODM证书，工厂检查时，可选择其中一张或几张证书进行产品一致性检查和指定试验

C. 飞行检查时，发现工厂关闭不能检查，检查组应联系确定下次检查时机。若在监督周期内不能将监督检查的条款全部覆盖的，应提交异常暂停证书

D. 监督抽样检测不合格，恢复检查时需做全要素工厂检查

考生答案：AC

12. 对A级检查员每年从事工厂检查活动至少 次以上，至少担任 次组长；对B级检查员每年从事工厂检查活动至少 次以上，至少担任 次组长。() [2分]

A. 20/10；10/4

B. 30/10；20/4

C. 20/12；10/6

D. 30/12；20/6

考生答案：A

13. 工厂检查员在工厂监督检查截止期前一周以飞行检查方式到达现场，工厂提出产品为季节性生产，目前无法接受检查，检查员应该_____。（_____）[2分]

A. 检查可检查的条款；要求在监督截至期前完成所有检查项目

B. 产品季节性生产；暂停周期六个月

C. 产品季节性生产；暂停周期一年

D. 产品季节性生产；暂停周期两年

考生答案：AC

14. 企业体制重组变更检查原则上检查以下哪些条款_____。（_____）[2分]

A. 职责和资源、采购和进货检验

B. 生产过程控制和过程检验

C. 例行检验和确认检验

D. 检验试验仪器设备

E. 认证产品的一致性条款及产品一致性检查

考生答案：ABCDE

15. 已到监督截止日期，工厂检查组发现以下哪种情况时可以报异常_____。（_____）[2分]

A. 工厂有多类产品（0104、0201、0701）获证，其中0104产品没有生产

B. 工厂说老板不在不能进行工厂检查

C. 工厂检查结论为4，工厂检查不通过

D. 检查员发现工厂已由正义路2号搬到了正义路25号，两个场地均正在生产

考生答案：BD

16. 工厂检查材料中，检查员不可进行修改的有_____。（_____）[2分]

A. 指定试验记录

B. 型式试验报告

C. 工厂检查记录

D. 已经确认的产品描述报告

考生答案：BD

17. 对于多次飞行检查的，工厂检查报告原则上出具_____，第一次除检查不通过外，其他情况可不下检查结论，先出具不符合报告（如有），在第二次检查完成后做出结论判定，在检查时间处填写_____检查的日期，并把两次检查的情况在附加说明页中描述。网络结果在最后一次工厂检查完成后上报，填写第一次检查的时间。（_____）[2分]

A. 一份/先后两次

B. 二份/先后两次

C. 一份/最后一次

D. 一份/第一次

考生答案：A

18. 下列哪些处理方式符合文件规定。() [2分]

A. 产品一致性检查发现标识存在问题的，判工厂检查不通过

B. ODM制造商因连续12个月未批量委托ODM生产厂生产认证产品且不能满足证后年度监督检查要求时，暂停该ODM制造商的认证证书

C. 工厂文件规定中确认检验项目少于实施规则要求，判工厂检查不通过

D. 质量负责人、检验/试验人员、关键工序人员的能力不满足本职工作要求，判为严重不符合项

考生答案：BD

19. 认证机构能够实施跟踪服务的生产场地（境内）应包括哪些工序。() [2分]

A. 最终装配

B. 例行检验

C. 确认检验（如有）

D. 加贴产品铭牌和认证标志

考生答案：ABCD

20. 初始工厂检查时，发现工厂实际地址与认证申请书上描述不一致，则。() [2分]

A. 生产地址按营业执照注册地址填写

B. 生产地址按实际地址填写

C. 在附加说明页将不一致情况进行说明

D. 核实工厂检查调查表，必要时要求工厂进行修改

考生答案：BCD

二、判断题（共20题，每题1分，共20分）

21. 质量计划是指产品的设计输出、实现的资源和工艺要求、检验的要求、标志及变更等内容等的控制文件。() [1分]

考生答案：√

22. 特殊监督检查的收费人日数以实际的检查人日数为准，可超过工厂正常监督检查的人日数，

最高不超过初审人日数。() [1分]

考生答案: ×

23. 工厂具有多张ODM证书, 现场检查时检查员应检查每个ODM产品的确认检验记录。()

考生答案: ×

24. 检查组组员在检查过程中承担次要职责, 配合检查组组长的工作安排, 对所承担的检查工作负责。() [1分]

考生答案: √

25. 监督检查时发现, 由于行政区域划分改变, 企业生产地址名称发生变更, 检查员应停止检查, 告知工厂及时提出变更申请, 原证书暂停。() [1分]

考生答案: ×

26. 关键件和材料的定期确认检验的周期根据产品特点确定, 但最长不应超过2年。()

考生答案: √

27. 监督检查时, 检查员发现企业获证产品的新版标准已发布实施, 但未到换版截至期, 如企业未依据新版标准生产, 检查员应停止检查。() [1分]

考生答案: ×

28. 对于需要且可修改的工厂检查材料, 由检查组使用钢笔或签字笔进行划改, 可使用修正液进行涂改, 但不允许使用圆珠笔或铅笔。() [1分]

考生答案: ×

29. 工厂由于工厂检查不通过被暂停全部证书, 检查员执行恢复检查时, 对于工厂提出注销部分证书的申请, 应要求工厂提供持证人注销证书声明, 交回原件并不再对申请注销证书进行检查。() [1分]

考生答案: √

30. 未在规定时间内抽到监督抽样检测样品, 暂停抽样方案所规定的该抽样样品所覆盖的所有证书, 包括原获证证书和ODM证书。() [1分]

考生答案: √

31. 工厂全部证书注销后, 所对应的型式试验报告和最近一次的工厂检查报告仍保持有效, 一直到超过该证书的年度监督检查期限后, 型式试验报告和工厂检查报告无效。() [1分]

考生答案: ×

32. 如果工厂进货检验或供应商出厂检验的项目已覆盖了定期确认检验项目, 则可作为定期确认检验。() [1分]

考生答案: √

33. 当扩类工厂检查和监督检查结合进行时，若为同一产品大类，可合并检查报告，指定试验分开描述。（ ） [1分]

考生答案：√

34. 指定试验项目应为产品认证实施规则中规定的例行检验项目。（ ） [1分]

考生答案：×

35. 检查组在检查时根据工厂情况或是其他需要，在检查记录中可以不再体现对检查条款进行分组检查的情况。（ ） [1分]

考生答案：×

36. 某集团公司通过CCC认证和质量管理体系认证，此后公司又新设立分公司，分公司可直接使用总公司的认证证书。（ ） [1分]

考生答案：×

37. 工厂拒绝在检查报告上签字，检查组应现场与分中心沟通，并将工厂理由记录在附加说明页上。（ ） [1分]

考生答案：√

38. 工厂检查检查组的成员必须选用CQC聘用的，而且都要具备相应的专业资格。（ ）

考生答案：×

39. 运行检查是针对仪器的使用功能和仪器的精度。（ ） [1分]

考生答案：×

40. 监督检查时必须有该类获证的产品在生产。（ ） [1分]

考生答案：×

三、简答题（共2题，每题5分，共10分）

41. 关键件/材料定期确认检验可由谁实施？工厂应如何控制？检查关键件/材料的定期确认检验时，工厂提供哪些材料，检查员可认可符合要求？ [5分]

考生答案：

工厂提供自己定期确认检验的文件和记录，且不低于认证机构的要求

提供供应商检验的文件和记录和自己的控制和检验要求，且不低于认证机构的要求

提供第三方实验室检验的报告，项目齐全，不低于认证机构的要求

获得CCC或CQC认可的证书有效性查询的记录，和证书失效进行原因分析并采取的应对措施

涵盖确认检验要求的进料检验的文件和记录，且不低于认证机构的要求

向认证机构提交控制方案，并保持有效实施的证据

42. 请简述可判定工厂检查不通过的几种情况？（至少列出5项） [5分]

考生答案：

1. 缺少必备的生产和检验设备
2. 产品一致性存在严重问题，如结构明显发生变更，关键件和材料变更不符合要求
3. 产品变更程序制定后未有效实施，造成此方面管理体系失控
4. 整改措施上报后应实施而未实施
5. 滥用认证标志和证书的
6. 指定试验不合格（原则上）
7. 其它严重不符合认证机构规定和国家法律法规的

四、论述题（案例分析）（共2题，每题15分，共30分）

43. 检查员以飞行检查形式执行2011年监督检查时（电冰箱产品），到企业现场后发现：

1) 获证产品无生产，但是有2010年监督后生产的库存产品，检查员应如何执行检查？

2) 如果该企业还有其它ODM证书（电冰箱产品），但该申请人无生产、无库存，工厂检查应如何进行？

3) 检查材料提交到分中心后，发现检查资料中有错误，请说明检查员在修改工厂检查材料（包括工厂检查及监督抽样材料）时，需要注意哪些事项？[15分]

考生答案：

1) 答检查有没类同产品生产，正常进行检查，并出具工厂检查报告或不符合报告（如有）并按照规定时限进行上报，并进行网络上报工作

2) 若可多次进行工厂检查，可按飞行检查相关规定处理。

如工厂无必备的生产和检验设备，检查组可判工厂检查不通过，并出具工厂检查报告或不符合报告，按照时限进行上报，并进行网络上报工作。

如不能完成监督任务时，不进行工厂检查，上报分中心暂停证书，并告知工厂告诉分中心生产计划以便安排检查和抽取样品（需要时），当工厂检查通过和样品抽检合格对证书给予恢复。若按季节性或订单生产，工厂应提前提供生产计划，在获证产品生产时再次进行工厂检查，但当获证产品连续一年不生产时，应上报建议暂停证书。

3) 若发现检查资料有问题，应及时通知分中心并改正，若不涉及检查结论的更改，则与分中心协商进行修改，修改后在修改处签上姓名和时间，若检查结论需要修改，应与工厂充分沟通，如资料不足，可与工厂联系补充检查，必要时再次到工厂进行检查，检查后注意给工厂和分中心寄报告，保持检查资料的及时更新。并重新进行网络上报。收回原检查报告，并做好解释工作。

44. 在产品一致性检查时，如发现企业发生变更，但属于工厂为改进工艺，改善产品结构，提

高关键件和材料性能的,1) 检查员现场应怎样判定检查结论? 2) 若工厂坚持认为已提高产品性能, 不存在问题时, 检查组现场应如何处理? 后续跟踪应怎样进行? [15分]

考生答案:

1) 让工厂提供符合产品安全和电磁兼容的证据, 并要求抽样进行检测, 如无其它方面的不符合项, 可判现场验证, 并提出要求工厂进行变更申请, 如抽检合格, 到现场验证产品的一致性问题合格即可判定通过, 若抽检不合格, 判定工厂检查不通过; 或让工厂提供符合安全和电磁兼容的证据, 并要求进行抽样检测, 如工厂无必备的生产和检验设备, 判工厂检查不通过

2) 检查组应现场核查产品的数量, 并将产品的名称和数量型号规格和样品编号批号(如有)清楚地记录在检查记录, 并对该批产品进行封存, 抽样送检测机构检测, 同时要求企业提供变更申请。并开出现场验证的结论和不符合报告(如有)的话。如产品抽检不合格, 判工厂检查不通过, 如抽检合格, 核对变更申请和其它整改有没有在规定的期限内完成, 如完成, 可判工厂检查通过, 如未在规定的期限内完成, 可判工厂检查不通过。到现场核对封存产品有没出货, 如有可判工厂检查不通过, 如没有出货, 且在规定期限完成变更申请和整改, 并且抽检合格则判工厂检查通过。
