



# 中国质量认证中心产品认证体系文件

CQC/07 流程 0402-2014

---

## CCC 工厂现场检查作业指导书

第 三 版

编制：郑秀文、葛志利

审核：林学栋

批准：刘彦宾

---

2014 年 9 月 15 日发布

2014 年 9 月 15 日实施

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



修订次数	修订日期	修改内容/原因	更改人	审核人	批准人
1	2014-12-2	1.删除作废的产品标识标注规定； 2.修订第 4.3 条中引用文件的错误； 3.对于工厂采购并使用的证书注销之前生产的关键件，不在 5.2.3.1 条中提出要求； 4.细化第 5.3.2 条中工厂检查书面或现场验证结果的告知要求； 5.按《强制性产品认证实施规则-工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）中内容修订附件 3 中非法使用 CCC 证书、标志的表述； 6.在附件 3 中增加对于出口或在境外销售的目录内产品印刷、模压 CCC 标志的工厂检查要求。	孙芳	林学栋	刘彦宾
2	2017-6-28	修订 5.2.2 条，增加多功能产品的检查要求	闵静	林学栋	宋向东
3	2017-12-25	1、修订 5.2.3.5 条，明确针对外部质量信息实施的特殊监督检查的相关要求； 2、增加相关记录：《CQC/07 流程 0402.10 特殊监督检查记录表》	闵静	林学栋	宋向东
4	2018-8-8	1、修订 5.2.3.5 条，特殊监督检查相关内容，删除原 5.2.3.5（1）、（2）、（3）； 2、修订条款 7，现场检查资料的提交的相关要求。	闵静	林学栋	宋向东



5	2020-5-26	1. 依据《关于检查员在工厂检查现场拍摄产品照片要求的通知》（CQC/FID-2018-002（管理））修订附件 3，增加产品一致性检查时的拍照要求。 2. 依据《关于发布 2020 年度重点产品监督抽样工作要求的通知》（中认检函[2020]15 号）修订附件 4，增加监督抽样样品的拍照要求。	任明	林学栋	刘平
6	2020-9-2	1. 增加 5.2.3.2（4）条，增加自我声明关键件认可。 2. 修订附件 3 的 2.6（d）条款增加自我声明关键件认可。 3. 修订附件 3 的 2.8.2 中 CCC 标志的检查要求。 4. 修订附件 3 的 2.8.1.3 条款，明确暂停撤销期间不得出厂销售。	闵静	林学栋	刘平
7	2020-9-23	将附件 1 第 5.2 条的（7）认证证书和认证标志管理办法，改为“强制性产品认证标志加施管理要求”	闵静	林学栋	刘平
8	2020-10-19	将 CQC/FID-2018-006（管理）《关于 CCC 标志工厂检查补充的要求的通知》和 CQC/FID-2018-006（管理）《关于 CCC 标志工厂检查补充的要求的通知》中的相关内容融入到附件 3 第 2.8.2 条中。	金山	林学栋	刘平
9	2020-11-12	增加 5.2.3.6 条，明确 ODM 产品的一致性检查（实物检查）要求。	孙芳	林学栋	刘平
10	2021-03-02	修订附件 2，明确工厂检查时是否进行指定试验的通用要求	孙芳	林学栋	刘平
11	2021-08-10	修改原工厂检查部名称及对应职责；增加远程检查相关内容	王静	林学栋	齐爽
12	2022-02-17	修改部分引用文件名称及对应的条款号；删除 5.2.3.5 条款中针对增加频次的特殊检查文字描述。	王静	林学栋	齐爽



13	2022-09-05	《07 流程 0407 针对获证产品外部质量信息的特殊检查作业指导书》等特殊检查文件名称及内容已修订，《07 流程 0302.04 特殊监督检查计划（任务书）》之前已废除，本文进行相应修订。	杨兴亚	肖向荣	齐爽
14	2023-8-31	增加 5.2.3.2 检查组告知企业要求； 更新 5.3.2 检查员对不符合项整改签字确认并反馈工厂要求； 将原任务管理作业指导书中关于现场检查的相关要求、异常情况 及处理举例等内容移至本文件， 增加本文附件 6、7； 删除附件 3 中 3.1.4 条款 对产品 一致性检查的拍照要求； 修改 5.2.2（4）条款描述； 修改 5.2.4.8 需要延伸检查的情况 的处置。	王静 朱春华	王会玲	刘江
15	2023-11-10	修改明确 5.2.3.2 工厂检查内容中 关于验证工厂检查不符合项落实 情况的范围，增加 5.2.4.9 条款	孙 芳 李永广	王会玲	刘江
16	2023-12-14	1、修订附件 3 第 2.8.1.1.3 条款， 与文件第 6 条（异常情况的处置） 保持一致。 2、修订 5.2.4.7.1 条，明确认证监 委授权的认证机构的查询方法；增 加“可免于 CCC 工厂检查的内容 由任务下达部门/检查组根据实际 情况评估后决定”。 3、将文件中的《强制性产品认证 标志加施管理要求》改为《强制 性产品认证标志管理要求》。 4、其他编辑性修改。	孙 芳 周云峰	王会玲	刘江
17	2024-3-1	修订文件中机构名称、LOGO。将 “分中心”统一更名为“分支机 构”。	王静	王会玲	刘江



18	2024-3-27	删除 5.2.4.5 ODM 模式的检查内容按 CQC/07 流程 0302《强制性产品认证工厂检查任务管理作业指导书》第 5.2.2 条执行（文件引用错误，本文正文有 ODM 检查要求）。 附件 7,4.2 条款 增加（适用时），同步勘误编号错误	王静	王会玲	刘江
19	2024-06-20	对于认证委托人、生产者、生产企业是否被列入国家信用信息严重失信主体相关名录的情况：修订第 4.1 条，增加信息核实要求。修订附件 7，增加异常情况及处理举例。	孙芳、王静	王会玲	刘江
20	2025-08-15	1、将工厂检查、监督抽样异常情况反馈单的文件编号修改为 07 流程 0402.11。 2、第 4.2 条，将特殊监督检查改为特殊检查。 3、第 4.3 条，增加需由专业检查员参与完成的检查条款或内容。 4、第 5.2.4.2 条，增加因从 CCC 自我声明方式转为 CCC 认证，导致关键件生产企业名称变化的处置要求。 5、第 5.2.4.4 条，删除现场验证的处置和继续工厂检查处置要求。 6、第 6 条，将时限要求统一到附件 7 中。 7、第 8.2 条，删除 CQC/07 流程 0702.02《外部质量信息处理流程单》（适用时）和填写 CQC/07 流程 0402.02《初始工厂检查、跟踪检查结果上报文件清单》要求，增加通过业务系统上传工厂检查资料（未通过信息系统编制的报告的情况，需向分中心提交纸型原件）要求。 8、删除 CQC/07 流程 0402.02 初始工厂检查、跟踪检查结果上报文件清单，增加 CQC/07 流程 0402.11 工厂检查、监督抽样异常情况反馈单 9、附件 1 第 1 条，明确通过 CMS 3.0 获取的信息。 10、附件 1 第 5.2 条，增加认证机构管理办法。 11、附件 1 第 5.3 条，增加 2015 年 CN CA-TC02 的两个会议纪要。	刘川峰 郑华锋 孙芳	彭小辉	刘江



		<p>12、附件 2，将企业领导授权的代表改为质量负责人和/或其代理人。</p> <p>13、附件 3 第 2.3 条，将记录的保存期限是否不低于 24 个月，改为记录的保存期限是否满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。</p> <p>14、附件 4，删除 07 流程 0402.08（01）《溶剂型木器涂料产品抽样通知书》、07 流程 0402.08（02）《瓷质砖产品抽样通知书》、07 流程 0402.08（03）《玩具类产品抽样通知书》。</p> <p>15、附件 4 第 2 条，增加在封样前应检查产品一致性，只有一致的产品方可封样和流程 0402.08《抽样通知书（送样）》签署并加盖 CQC 电子签章要求，对于车辆零部件产品，需在 07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》备注栏注明检测标准、与抽样产品同类的有效证书数量要求改为对抽样有特殊要求的产品，可在 07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》备注栏说明。</p> <p>16、附件 4 第 3 条（1）款，将检查组于 2 个工作日内在网络填写“监督抽样情况”改为实时完成。</p> <p>17、附件 4 第 3 条（2）款，将 07 流程 0302《强制性产品认证工厂检查任务管理作业指导书》改为本文第 6 条。</p> <p>18、附件 5，删除第 7、8 条。</p> <p>19、附件 7，增加时限要求。</p> <p>20、附件 7 第 2.8 条，将 5.5.1 改为 5.2.4.6。</p> <p>21、其他编辑性修改。</p>			



## 1 目的

为了规范工厂现场检查工作，确保其有效性，特制订本作业指导书。

## 2 范围

适用于CCC强制性产品认证的工厂现场检查。

## 3 职责

3.1 检查组负责实施工厂现场检查；

3.2 质量技术部/产品认证部/分支机构负责对检查组的现场检查活动进行组织、协调、指导、监督。

3.3 质量技术部负责协调、统一归口解决工厂检查、抽样中的疑难问题和争议。

## 4. 检查前准备

4.1 现场检查的依据、资料、信息

现场检查的依据、资料、信息见附件1，检查组在检查前应仔细阅读并确认其完整性、充分性。查询认证委托人、生产者、生产企业的信用信息；对于被列入严重违法失信名单的，按本文件第6条（异常情况的处置）的要求处置。与任务下达部门沟通、解决发现的问题或疑问，必要时填写07流程0402.11《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》。

此外，检查组还应备齐检查所需表单，具体见本文第8条。

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

现场检查前（尤其是ODM初始工厂检查、认证变更工厂检查、特殊检查、证书恢复工厂检查），检查组应明确任务的目的、范围、方式、时限、产





品覆盖性检查要求、内容和监督抽样要求；必要时与任务下达部门沟通、解决发现的问题或疑问。

#### 4.3 初步拟定现场检查的安排、重点和抽样策划

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

通常，《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）中需由专业检查员参与完成的检查条款或内容至少包括：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设备、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、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，也需由专业检查员参与完成。

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

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





进行以下沟通、确认工作：

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

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

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

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

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

## 5 现场检查的实施

### 5.1 现场检查的流程

现场检查的流程见附件2。

### 5.2 现场检查的注意事项、要求和典型情况的处置

#### 5.2.1 现场检查的注意事项

- (1) 公开身份、说明目的、遵守工厂的合理规定

检查组进厂后，应首先向工厂说明任务目的、出示检查员证、07流程0301.01《工厂检查任务书》、07流程0601.01《监督检查任务书》、07流



程0302.03《工厂检查、监督抽样委派书》，以便能迅速实施检查。检查组应了解并遵守工厂的合理规定，如安全生产、作息时间等；若工厂的规定影响检查工作的开展或检查效率，检查组应与工厂充分沟通，争取理解并解决问题，必要时向分支机构请示、报告。

### （2）按计划实施现场检查

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

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

### （3）其它

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

## 5.2.2 现场检查的要求

检查组按分支机构下达的任务要求检查；通常采取随机抽样的方式进



行，在工厂检查的范围内抽样并符合07流程0403《各类产品工厂检查作业指导书》的要求。

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

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

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

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

（3）在利用质量管理体系认证结果时，对存在质疑的条款和内容重新检查确认。

（4）当认证产品的制造涉及多个场所，如关键工序外包、含有关键件的组件的外包等情况，且需要到其余场所进一步延伸检查时。

（5）其他需要调整的情况。

### 5.2.3 工厂检查的产品覆盖性要求、内容和监督抽样要求

#### 5.2.3.1 工厂检查的产品覆盖性要求

工厂检查的产品覆盖性要求应满足认证规则/细则/检查方案的要求。通常，产品一致性检查、指定试验、监督抽样检验、确认检验应覆盖不同



的工厂界定编码；对于其它变更的初始工厂检查、特殊检查、证书恢复工厂检查，任务下达部门宜根据企业分类结果、风险评估结果，细化工厂检查的产品覆盖性要求。

多功能产品应按照多个工厂界定码进行检查，以主功能产品为主，其他工厂界定码按扩类要求进行检查。

#### 5.2.3.2 工厂检查的内容

工厂检查的内容应满足认证规则/细则的要求。工厂检查的内容通常包含：工厂质量保证能力要求的相关条款；产品一致性检查；指定试验（适用时）；工厂检查不符合的整改验证（如有，见 5.2.4.9 条款）；对于工厂检查产品范围所含证书，其地址搬迁未取得新地址证书前或暂停期间是否有产品出厂/进口/销售；与工厂检查产品范围及工厂相关的质量问题的原因分析、纠正、纠正措施，如国抽/地抽不合格、型式试验不合格等；CCC 证书和标志的使用。工厂检查的可追溯性要求详见附件 6。

不同类型的工厂检查任务，工厂质量保证能力要求的检查条款通常为：

（1）初次工厂检查：全部条款。

（2）扩类工厂检查：认证技术负责人（如有）、资源、产品设计标准或规范/设计文件（适用时）、采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验/确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的变更及一致性控制、CCC 证书和标志等。

（3）不同生产委托方式的初始工厂检查

①同类 OEM 工厂检查：采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验/确认检验、认证产品的变更及一致性控制。不同类 OEM 工厂检查的条款同扩类工厂检查。



②ODM 模式：通常不进行初始工厂检查。需要时，由认证受理部门依据《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》（国家认监委 2009 年 30 号公告），明确工厂检查的条款和内容。

③其它生产委托方式，由认证受理部门依据实际情况、认证规则/细则的相关要求，或在工厂检查工作单中明确需检查的条款和内容，或以适当方式将相关信息/资料传递至任务下达部门。

#### （4）认证变更的初始工厂检查

①生产企业搬迁的工厂检查条款通常为全部条款及工厂检查不符合整改的验证。认证受理部门可根据企业分类结果、风险评估结果、认证规则/细则的要求，选择部分条款检查。工厂检查时，还应重点关注由于生产条件、人员能力、生产工艺等变化所导致的风险；新生产场所是否存在未获证即有产品出厂/进口/销售的情况；是否发生了外部质量信息等。

②标准换版工厂检查由认证受理部门依据标准换版要求、企业分类结果、风险评估结果，或在工厂检查工作单中明确需检查的条款和内容，或以适当方式将相关信息/资料传递至任务下达部门。

③其它变更（如企业体制重组变更）由认证受理部门依据实际情况、企业分类结果、风险评估结果、认证规则/细则的相关要求，或在工厂检查工作单中明确需检查的条款和内容，或以适当方式将相关信息/资料传递至任务下达部门。

#### （5）首次跟踪检查

认证受理部门下达首次工厂检查工作单，由任务下达部门负责任务的安排、报告评定和资料归档等。根据获证情况的不同，检查要求可参考初始工厂检查。



#### (6) 日常跟踪检查（常规监督检查）

通常情况下，日常跟踪检查的条款见 07 流程 0603 《年度监督检查条款》。

ODM 模式的工厂检查内容需增加《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》（国家认监委 2009 年 30 号公告）、认证规则/细则中的相关要求，通常包括：

a) ODM 产品的一致性 & 产品是否相同。相同指产品完全一致或基本一致；完全一致仅允许产品型号命名改变；基本一致仅允许不影响产品认证特性的改变。

b) ODM 初始认证证书持证人、ODM 生产厂、ODM 制造商之间的 ODM 协议及其执行情况。质量负责人对《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的认知情况。

c) ODM 初始认证证书变更后，其它 ODM 认证证书持证人是否在一个月内提交认证变更委托。

d) ODM 生产厂是否符合《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》第 6.1、6.2 条的要求。

e) ODM 证书的有效期是否在 ODM 协议规定的有效期内。

f) 当需要对 ODM 制造商/持证人检查时，检查 ODM 制造商/持证人是否符合《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》第 7 条中适宜检查的内容。

#### (7) 特殊检查

任务下达部门应对质量问题/信息/资料进行分析，依据 07 流程 0407 《针对获证产品外部质量信息的特殊检查作业指导书》，结合风险评估结果、认证规则/细则的要求、产品/工厂的质量历史（需要时）等，明确特





殊检查的内容和要求。

#### (8) 证书恢复工厂检查

证书恢复工厂检查的条款、内容依据 07 流程 0704《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销条件和处理要求》，结合企业分类结果、风险评估结果、认证规则/细则的要求执行。

#### 5.2.3.3 监督抽样要求

监督抽样应满足认证规则/细则的要求。相关工作依据 07 流程 0404《各类产品监督抽样及检测方案》、07 流程 0404（0000）《CCC 产品认证监督抽样一般要求》。

5.2.3.3.1 生产企业搬迁且需监督抽样按 07 流程 03《初始工厂检查管理程序》执行，其中：

(1) 对于认证规则/细则中规定的必须进行监督抽样的产品类别，由任务下达部门下达监督抽样任务。监督抽样可与生产企业搬迁的工厂检查一并进行。

(2) 对于认证规则/细则中规定的在需要时或必要时进行监督抽样的产品类别，由任务下达部门根据企业分类结果、风险评估结果，决定是否下达监督抽样任务。

5.2.3.3.2 涉及标准换版的任务由任务下达部门与认证受理部门沟通、协调，尽量将标准换版的试验任务与监督抽样检测合并进行；对于需合并进行的，通常以抽样方式获取试验样品。对于标准换版试验正在进行中或已完成，需要组织的跟踪检查，由任务下达部门按下列原则确定是否进行监督抽样：

(1) 对于企业分类结果为 A 或 B 类的，若标准换版的试验项目覆盖监督抽样检测的全部试验项目，则通常不再进行监督抽样；若标准换版试验





项目覆盖监督抽样检测的部分试验项目，则监督抽样检测通常只进行差异试验，应保存相关记录。

(2) 对于企业分类结果为 C 或 D 类的，原则上进行监督抽样检测。

5.2.3.3.3 特殊检查由任务下达部门依据对质量问题/信息/资料的分析结果，并结合企业分类结果、风险评估结果、认证规则/细则的要求，确定是否需监督抽样。对于需监督抽样的，任务下达部门可对 07 流程 0404 《各类产品监督抽样及检测方案》进行必要的补充、调整，或编制新产品类别的监督抽样及检测方案。

5.2.3.3.4 证书恢复工厂检查的监督抽样的补充要求按 07 流程 0704 《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销条件和处理要求》执行。

#### 5.2.4 几种典型情况的处置

##### 5.2.4.1 采购关键件的证书被暂停、撤销、注销的处置

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

##### 5.2.4.2 关键件生产企业名称变化的处置

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

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

(3) 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。

(4) 已获认证证书的关键件从 CCC 认证转为 CCC 自我声明方式，且关键件的产品名称、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，经过核实企业自我声明处于有效状态后，检查组不开具不符合项，在工厂检查报告的附加说明页中说明。

(5) 关键件从 CCC 自我声明方式转为 CCC 认证的，如关键件的产品名称、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，经过核实该 CCC 证书处于有效状态，且 CCC 证书所列产品与自我声明所列产品相同，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。

针对 (1) (3) (4) (5) 情况，检查组应告知工厂保留好关键件变更的相关资料，并建议工厂结合其他变更时申请变更。

#### 5.2.4.3 同类或类似产品在生产的要求

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

#### 5.2.4.4 在任务完成前已经能够将工厂检查结论判定为不通过处置

如工厂检查结论判定条件满足《强制性产品认证实施规则 工厂检查要求》（CNCA-00C-006）规定的不通过条件，原则上检查组应与工厂充分沟通，若工厂希望中断任务，则检查组对已完成的检查条款、内容进行判定和记录，并在工厂检查报告的附加说明页中对未完成任务和工厂的意见进行说明，按实际发生的检查人日等进行收费。



#### 5.2.4.5 ODM 产品的一致性检查（实物检查）

（1）按 ODM 初始认证证书（简称母证书）及与其关联的证书（简称子证书）进行分组。

注：“强制性产品认证技术专家组 工厂检查组 2014 年年度会议（成都）”会议纪要已明确：“当生产企业只有一张证书（初始认证证书）时，不存在 ODM 模式”。

（2）对于 A 类企业，至少选取 1 组证书，对其 1 个子证书中的实物产品，检查其与母证书型式试验报告的一致性；检查该组证书产品的实现过程及控制要求是否一致。

（3）对于 B 和 C 类企业，至少选取 2-4 组证书，每组证书各选取 1 个子证书中的实物产品，检查其与母证书型式试验报告的一致性；检查所选取的 2-4 组证书产品的实现过程及控制要求是否一致。

（4）对于 D 类企业，每组证书均需选取 1 个子证书中的实物产品，检查其与母证书型式试验报告的一致性；检查各组证书产品的实现过程及控制要求是否一致。

示例：某分类结果为 B 的工厂生产 0803（工厂界定码）类证书的产品，0803 类证书的分组情况如下：

- ①组：1#母证书及关联 ODM 子证书 6 张；
- ②组：2#母证书及关联 ODM 子证书 5 张；
- ③组：3#母证书及关联 ODM 子证书 3 张；
- ④组：4#母证书及关联 ODM 子证书 12 张；
- ⑤组：5#母证书及关联 ODM 子证书 20 张；



⑥组：普通获证模式证书 2 张；网络标注为“ODM 申请认证模式：作为 ODM 初始认证证书持证人身份申请”的证书 6 张（这 6 张证书均没有关联的 ODM 子证书）。

依据本文第 5.2.4.5 条要求，可以在①组至⑤组的证书中，选取至少 2-4 组证书，如选取③组和⑤组。则在③组和⑤组中，各选取 1 个子证书中的实物产品，检查其与母证书型式试验报告的一致性；检查③组和⑤组证书所列产品的实现过程及控制要求是否一致。

对于第⑥组证书所列产品，如果实施细则没有明确规定，由于其工厂界定码（0803）和③组、⑤组证书所列产品均相同，故可不再抽取产品实物进行一致性检查。

#### 5.2.4.6 预先不通知的工厂检查、监督抽样无法实施的处置

如发生找不到生产企业、工厂要求延期、生产企业搬迁、工厂提出暂停证书、生产企业不接受对某个认证委托人的证书的监督等情况时，检查组应反馈给任务下达部门。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。

若不能一次完成全部检查内容（如无认证产品在生产、某类产品无生产且无库存等），则先对可以检查的条款、内容进行检查，若足以开具工厂检查不通过的结论，则本次任务终止；否则，通常按如下要求处置：

- （1）要求工厂提供相关产品的生产计划；
- （2）由任务下达部门和/或检查组适当处置，如再次检查、改为预先通知的检查方式、调整任务内容/要求等；
- （3）当不能满足认证规则/细则关于跟踪检查频次（周期）要求时，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。



#### 5.2.4.7 工厂检查、监督抽样中利用其它认证、检测结果的原则

##### 5.2.4.7.1 其它认证结果的利用

(1) 利用质量管理体系认证证书的前提条件为（需同时满足）：

a) 发证机构为认监委授权的认证机构，且证书范围在该认证机构授权的业务范围内；认监委授权的认证机构在全国认证认可信息公共服务平台的“从业机构”的“认证机构名录”中查询（<http://cx.cnca.cn/CertECloud/institutionBody/authenticetionList>）

b) 证书在有效期内、证书状态有效；

c) 发证时间超过 1 年的，有监督审核报告和监督审核合格通知书；

d) 证书范围覆盖 CCC 工厂检查的范围。

(2) 可免于 CCC 工厂检查的内容

可免于 CCC 工厂检查的内容由任务下达部门/检查组根据实际情况评估后决定，通常有：《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）的文件和记录（3.2.2 和 3.2.3，质量记录的保存期除外）；校准、检定（3.6.2，生产过程控制中的关键监视测量装置除外）；不合格品的控制（3.7.1）；内部质量审核（3.8，工厂质量保证能力持续符合性、产品一致性以及与标准符合性的内审除外）；产品防护（3.10，产品交付除外）。

##### 5.2.4.7.2 相关检测结果的承认

对于工厂提供的相关检测结果，按认证规则/细则的要求承认。通常，在同时满足如下条件时，可被承认并替代关键件定期确认检验、确认检验和/或监督抽样检验的部分（或全部）结果：

(1) 报告的签发日期在本次跟踪检查和上次跟踪检查之间。



(2) 报告中的标准、项目、结果等内容符合认证规则/细则对于关键件定期确认检验、确认检验、监督抽样检验的要求。

(3) 若替代监督抽样检验，则承检机构应为国家认监委指定的 CCC 实验室，样品的获取方式应为抽样。若替代关键件定期确认检验或确认检验，则承检机构应符合认证规则/细则的要求。

符合上述条件的检测结果举例：国抽、地抽试验报告，用监督抽样检测报告替代项目相同的确认检验。

#### 5.2.4.8 需要延伸检查的情况的处置

当认证产品的制造涉及多个场所（如关键工序、含有关键件的组件外包等），检查组无法通过生产企业提供的证明性材料完成检查，或对证明性材料存在质疑，经过综合判断需到其他制造场所进行延伸检查时，应及时反馈给分支机构。

分支机构负责综合评价是否进行延伸检查。如确需进行延伸检查，分支机构应在原检查任务中追加延伸检查方案或说明。如延伸检查的企业属其他分支机构认证客户，应将延伸检查相关事宜通知属地分支机构。

延伸检查为原检查任务的补充，无需单独下达检查任务，原则上应由原检查组成员实施。延伸检查的收费原则和要求同常规任务，检查计费人日和由此产生的交通费用由原生产企业负担。

#### 5.2.4.9 工厂检查不符合整改的验证

对于有不符合整改的验证要求的检查任务，应对自上次完成验证的工厂检查起至本次检查前，期间历次工厂检查开具的不符合整改情况进行验证，历次检查包括但不限于扩类检查、特殊检查、首次跟踪检查等，避免遗漏。





### 5.3 现场检查结论的判定及后续工作

#### 5.3.1 现场检查结论的判定

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

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

（2）当现场检查结论为“书面验证通过”，或07流程0402.04《工厂检查不符合报告》中的验证方法为“对受检查方提供的纠正措施实施证实性资料进行文件评价并在下次现场检查时跟踪验证”时，在整改时限内（检查组告知具体时限，下同），工厂需将相关整改资料发送检查组；由检查组评价整改资料的有效性（文件评价），整改实施的有效性在下次工厂检查时验证。

（3）当现场检查结论为“现场验证通过”，或07流程0402.04《工厂检查不符合报告》中的验证方法为“对纠正措施实施的有效性进行现场验证”时，在整改时限内，工厂需完成整改并通知检查组或分支机构；由检查组（或分支机构重新组成检查组）再次到工厂，对整改的有效性进行现场验证，必要时依据认证规则/细则对相关内容进行检查和/或监督抽样。

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

（5）对于生产企业搬迁且进行监督抽样的情况，检查组应告知工厂，





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

### 5.3.2 工厂检查不符合的验证

对于现场检查结论为“书面验证通过”或“现场验证通过”的，检查组宜在整改时限内主动联系工厂；对于整改超期或无效的，将现场检查结论改判为“工厂检查不通过”。

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

检查组应对不符合项整改及证明性材料的有效性进行验证，原则上应在收到整改资料后的 3 个工作日内将验证结果告知工厂。

### 5.3.3 现场检查资料的修改

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

## 6 异常情况的处置

检查组如遇异常情况应及时向任务下达部门反馈。任务下达部应组织对异常情况的性质和影响范围进行评估，根据紧迫程度、认证规则/细则及相关法律法规的要求处置（满足附件 7 的时限要求），以避免异常情况的性质恶化或影响范围的扩大。

### 6.1 异常情况的处置原则

（1）将检查组的人身安全放在首位。



(2) 将认证规则/细则及相关法律法规要求（含出境外事纪律规定）、工厂的合理要求放在重要位置。

(3) 选择风险低且相关方均满意、或可接受（理解）的快速解决方案，必要时保存可追溯的记录。

## 6.2 异常情况的处置方法

(1) 应与工厂充分沟，分析工厂的真实意愿；

(2) 需要时，考虑异常情况的认证历史背景；

(3) 对于因客观因素导致的异常情况，通常以不增加工厂认证成本的方式处置（特殊检查除外）；

(4) 必要时与认证受理部门/质量技术部沟通、协商处置措施；

(5) 需要时向工厂进行耐心、细致、全面的解释说明。

## 6.3 常见的异常情况的类别及处理要求

(1) 足以导致任务取消的；

(2) 改变原任务中工厂检查的产品范围或场所界限，以及证书状态的；

(3) 改变检查组在工厂时开具的检查结论的；

(4) 需向地方质监部门通报相关情况的；

(5) 除现场验证、工厂检查不通过、监督抽样检测结果不合格外，其它增加工厂和/或 CQC 认证成本的；

(6) 其它检查组或监督抽样检测实验室认为需向任务下达部门报告的。

异常情况及处理举例详见附件 7。异常情况的信息传递和处置应填写 07 流程 0402.11 《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》。

## 6.4 异常情况的记录

6.4.1 在检查组其职责范围内可处置的异常情况，可不记录。

6.4.2 通过分支机构的沟通、协调、指导已解决，且无需后续跟踪的异



常情况，可不记录。

6.4.3需后续跟踪、工厂同意且后续跟踪要求明确的异常情况，应在工厂检查报告的附加说明页中记录异常情况及其处置过程、需后续跟踪的内容等。

6.4.4对于现场不能解决，需分支机构处置和后续跟踪的异常情况，检查组应填写07流程0402.11《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》。填写和提交时，检查组应注意以下几点：

(1) 所有适用栏目均应填写。

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

(3) 07流程0402.11《工厂检查、监督抽样异常情况反馈单》中的签名日期为上报分支机构的日期，该日期应满足附件7的时限要求。

6.4.5其它异常情况由检查组根据具体情况决定是否及如何记录。

## 7 远程检查

特殊情况下分支机构可采用远程检查的方式开展工厂检查活动，具体操作要求参见CQC/07流程0409《产品认证远程检查实施指南》。

## 8 现场检查资料的提交

8.1 检查组在完成现场检查、监督抽样（含恢复抽样）任务后，应将相关检查资料留存工厂，资料包含但不限于：

CQC/07 流程 0402.01《工厂检查计划》、CQC/07 流程 0402.03《工厂检查报告》或 CQC/07 流程 0402.03（10）《特殊检查报告》（如有）、CQC/07 流程 0402.04《工厂检查不符合报告》（如有）、CQC/07 流程 0402.05《现



场验证报告》（如有）、CQC/07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》（如有）、CQC/07 流程 0406.01《工厂检查人日数核算表》（适用时）、认证规则/细则和 CQC 要求的其它资料等。

8.2 检查组完成现场检查、监督抽样以及不符合项整改验证等工作后通过业务系统上传工厂检查资料（未通过信息系统编制的报告的情况，需向分中心提交纸型原件）。上报 CQC 的资料包含但不限于：

CQC/07 流程 0402.01《工厂检查计划》、CQC/07 流程 0402.07《工厂检查首次、末次会议签到表》（如有）、CQC/07 流程 0402.06《工厂检查记录表》或 CQC/07 流程 0402.10《特殊检查记录表》、CQC/07 流程 0402.03《工厂检查报告》或 CQC/07 流程 0402.03（10）《特殊检查报告》、CQC/07 流程 0402.04《工厂检查不符合报告》及其整改证实性资料（适用时）、CQC/07 流程 0402.05《现场验证报告》（适用时）、CQC/07 流程 0406.02《CQC 垫付的出境工厂检查交通费核算表》（适用时）以及认证规则/细则和 CQC 要求的其它资料等。

## 9 相关记录

CQC/07 流程 0402.01	工厂检查计划
CQC/07 流程 0402.03	工厂检查报告
CQC/07 流程 0402.03（10）	特殊检查报告
CQC/07 流程 0402.04	工厂检查不符合报告
CQC/07 流程 0402.05	现场验证报告
CQC/07 流程 0402.06	工厂检查记录表
CQC/07 流程 0402.07	工厂检查首次、末次会议签到表
CQC/07 流程 0402.08	抽样通知书（送样）



CQC/07 流程 0402.09 封样条

CQC/07 流程 0402.10 特殊检查记录表

CQC/07 流程 0402.11 工厂检查、监督抽样异常情况反馈单

## 10 附件

附件 1：现场检查的依据、资料、信息

附件 2：现场检查的流程

附件 3：现场检查的要求

附件 4：监督抽样要求

附件 5：现场检查资料的修改要求

附件 6：“强制性产品认证技术专家组工厂检查组 2014 年年度会议”  
会议纪要（2014 年 6 月 16 日）第二项内容原文节选

附件 7：异常情况处理举例



附件 1：现场检查的依据、资料、信息

1. 认证申请书、CCC 证书信息、变更批准、证书暂停/恢复/撤销/注销信息、型式试验报告、经 CQC 确认的产品描述、工厂的基础信息、企业分类结果、历次工厂检查/监督抽样信息、外部质量信息等均通过 CMS 3.0 获取；

2. 产品认证规则/细则；

3. 认证依据标准；

4. 常用工厂检查作业指导文件（通过分支机构获取），包括但不限于：

(1) 07 流程 0401 《实施工厂检查、抽样工作流程质量控制表》

(2) 07 流程 0403 《各类产品工厂检查作业指导书》

(3) 07 流程 0404 《各类产品监督抽样及检测方案》

(4) 07 流程 0405 《工厂检查资料填写指南》

(5) 07 流程 0406 《产品认证工厂检查计费人日数和年金计收作业指导书（CCC 认证）》

(6) 07 流程 0302 《强制性产品认证工厂检查任务管理作业指导书》

(7) 07 流程 0603 《年度监督检查条款》

(8) 07 技术 0201 《CCC 分类企业管理作业指导书》

(9) 07 流程 0704 《强制性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销条件和处理要求》

(10) 07 流程 05 《工厂检查监督抽样复核与认证决定程序》

(11) 07 流程 0407 《针对获证产品外部质量信息的特殊检查作业指导书》

5. CCC 相关的法律、法规、规章、规范性文件：

5.1 产品认证通用实施规则或公告，包括但不限于：

(1) 《关于完善强制性产品认证证书和标志管理的公告》（认监委公告 2023 年第 12 号）

(2) 强制性产品认证检查员管理办法

(3) 强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则

(4) 强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定

(5) 强制性产品认证实施规则-生产企业分类管理、认证模式选择与确定

(6) 强制性产品认证实施规则-生产企业检测资源及其它认证结果的利用

(7) 强制性产品认证实施规则-工厂质量保证能力要求

(8) 强制性产品认证实施规则-工厂检查通用要求

(9) 关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告

(10) 市场监管总局关于强制性产品认证目录描述与界定的公告



5.2 其它相关法律法规、规章、规范性文件，包含但不限于：

- (1) 中华人民共和国产品质量法
- (2) 中华人民共和国标准化法、中华人民共和国标准化法实施条例
- (3) 中华人民共和国计量法、中华人民共和国计量法实施细则
- (4) 中华人民共和国进出口商品检验法、中华人民共和国进出口商品检验法实施条例

- (5) 中华人民共和国认证认可条例
- (6) 强制性产品认证管理规定
- (7) 认证机构管理办法
- (8) 关于标准修订时强制性产品认证有关问题的通知（国认科联[2005]18 号）
- (9) 中国人民共和国市场主体登记管理条例

5.3 相关会议纪要，包含但不限于：

- (1) 强制性产品认证技术协调会会议纪要（宽沟会议纪要）
- (2) 强制性产品认证工厂检查技术研讨会会议纪要（武夷山会议纪要）
- (3) 强制性产品认证技术专家组 TC01 会议纪要（认办证函[2007]143 号）
- (4) “强制性产品认证技术专家组工厂检查组 2014 年年度会议”会议纪要（CNCA-TC02、2014 年 6 月 12 日）
- (5) “强制性产品认证技术专家组 工厂检查组 2014 年年度会议（成都）”会议纪要（CNCA-TC02、2015 年 2 月 2 日）
- (6) 强制性产品认证技术专家组工厂检查组（TC02）2015 年会议纪要（CNCA-TC02、2015 年 8 月 20 日）





## 附件 2：现场检查的流程

通常情况下现场检查的基本流程为：

- 1、首次会议（初始工厂检查）/检查前沟通（跟踪检查）
- 2、现场检查

现场检查包括以下适用的内容：工厂质量保证能力检查，产品一致性检查，指定试验，工厂检查不符合整改的验证（初次工厂检查、扩类工厂检查、不同生产委托方式的初始工厂检查不适用），相关证书其暂停期间或撤销后或注销后是否有产品出厂/进口/销售，相关质量问题（如国抽/地抽不合格、型式试验不合格、证书因质量问题的暂停等）的原因分析、纠正、纠正措施（证书恢复工厂检查时，暂停的条件应全部关闭），监督抽样等。

是否进行指定试验由产品认证规则/细则规定。当产品认证规则/细则没有明确时，由检查组根据工厂检查的具体情况，与工厂协商确定。

- 3、首末次会议（初始工厂检查）/情况通报（跟踪检查）

### 3.1 首次会议在正式检查开始前召开，其要求和主要内容有：

- （1）主要目的在于双方相互沟通。时间可视企业规模确定，一般 15 分钟为宜。
- （2）参加会议人员：检查组全体人员、质量负责人和/或其代理人及有关工厂人员。对于小规模企业，不一定拘泥于会议形式，能达到相互沟通的目的即可。

#### （3）会议由检查组组长主持，会议内容：

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

### 3.2 跟踪检查可不召开首次会议，在检查前沟通即可。要求和内容包含：

- （1）主要目的在于明确检查计划。时间可视企业规模确定，一般 10 分钟为宜。
- （2）参加人员：检查组全体人员、质量负责人和/或其代理人及有关工厂人员。视工厂情况，不拘泥于形式，能达到相互沟通的目的即可。

### 3.3 初始工厂检查通常在检查结束前召开末次会议，要求和内容包含：

- （1）末次会议可视企业规模和管理模式而定，也可与工厂协商而定。主要目的是通报检查结论，说明注意事项，比如：顺利通过的，向工厂说明获证后的注意事项；有



条件通过的，向企业说明纠正措施的整改及整改时限要求；不通过的，要说明理由。一般 30 分钟为宜；

(2) 参加会议人员：检查组全体人员、质量负责人和/或其代理人及有关工厂人员。

(3) 会议由检查组长主持，会议内容：

a.重申检查目的、范围和依据；

b.介绍检查情况；

c.提出不符合项；

d.宣布检查组检查结论。

(4) 工厂代表在检查报告及其它规定的工厂检查表单上签字；

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

3.4 跟踪检查可不召开末次会议，向工厂通报相关情况即可。其要求和主要内容有：

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

(2) 工厂代表在检查报告及其它规定的工厂检查表单上签字；

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

#### 4、检查过程中的沟通

检查过程中的沟通主要有内部和外部沟通，其主要目的为：

(1) 内部沟通：在分组检查的情况下，检查组成员应充分沟通检查情况，以达成共识，明确检查结论。

(2) 外部沟通：检查组应就检查情况及检查结论与受检查方领导或授权代表交换意见。



### 附件 3：现场检查的要求

#### 1 核实工厂信息

##### 1.1 认证委托人、生产者信息的核实

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

##### 1.2 生产企业信息的核实

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

跟踪检查时，根据现场获得的信息对照认证证书进行核实（工厂地址是指实际生产地址）。如果发现地址变迁，应终止检查任务，提请工厂进行认证变更申请，并在 2 个工作日内将情况报分支机构。

#### 2 工厂质量保证能力要求的检查

##### 2.1 质量负责人（3.1.1，3.9），主要检查：

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

##### 2.2 人事管理部门（3.1.1），主要检查：

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

##### 2.3 文件管理部门/相关职能部门（3.2.1~3.2.4），主要检查：

- （1）产品设计标准或规范是否不低于认证规则中的标准要求，工厂是否获得该标准；
- （2）文件的发布和更改是否有授权人批准，状态是否得到识别；
- （3）文件的内容是否与工厂质量管理和产品质量控制相适应，在使用处是否可获得相



应文件的有效版本；

(4) 记录的保存期限是否满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月；

(5) 是否识别、保存与认证产品相关的重要文件和质量信息。

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

(1) 工厂采购文件中的技术要求是否符合认证规则/细则的规定；

(2) 关键件生产者/生产企业名录是否与型式试验报告/产品描述一致；

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

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

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

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

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

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

(5) 工厂是否按程序的规定对与生产认证产品相关的生产设备进行维护和保养。

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

(1) 检验试验人员的能力、检验试验的环境是否满足规定的要求；

(2) 关键件（包含关键件的组件）技术要求的进货验证/检验，以及关键件质量特性的控制是否满足认证规则/细则的要求；对于采取关键件定期确认检验控制其质量特性的：

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

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

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

d) 如果工厂采购的是获得 CCC 认证或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，只要这些证书有效，或者企业按照规定完成的自我声明处于有效状态，工厂



即可不出示这些关键件的检验报告。

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

(4) 工厂是否按程序的规定进行例行检验和确认检验，并保存检验记录；

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

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

c) 确认检验的周期是否符合认证规则/细则的要求；

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

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

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

b) 检验试验人员的技能是否满足要求；

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

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

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

(6) 工厂是否能根据产品的特点，对用于例行检验的设备进行运行检查；

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

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

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





d)有关的运行检查、评价结果及采取的措施是否有记录；

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

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

a)若不合格品涉及产品一致性的返修应慎重或通过必要的批准手续；

b)不合格品是否不加贴认证标志。

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

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

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

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

b)是否存在将认证标志施加在未经批准就已实施变更的产品上。

2.7 仓管部门/相关职能部门（3.10），主要检查：

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

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

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

（4）对于产品交付过程影响产品质量的，是否对交付过程进行有效的控制。

2.8 CCC 证书和标志（3.11），主要检查：

2.8.1 CCC 证书检查

2.8.1.1 证书及其状态的核实

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

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



2.8.1.1.3 检查员在现场检查时，对于企业提出不想继续保持认证证书的，按本文第 6 条处置。

2.8.1.2 证书有效性的检查包含以下方面：

a)证书实际认证委托人/持证人是否与证书所列相一致；

b)生产者是否与证书所列相一致；

c)生产企业实际名称和实际生产地址是否与证书所列相一致；

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

e)实际生产并加贴认证标志产品的规格、型号是否与证书所列相一致。

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

当 2.8.1.2 中 c)出现不一致情况时，具体为：

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

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

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

### 2.8.1.3 证书管理的检查

2.8.1.3.1 检查员在现场检查工厂是否妥善保管好证书，是否有非法使用 CCC 证书的现象。非法使用 CCC 证书的主要情况有：伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让 CCC 证书；在获知证书被撤销或暂停后，继续使用 CCC 证书出厂销售；其它故意非法使用 CCC 证书的情况。

2.8.1.3.2 对发现非法使用 CCC 证书的，检查员应开具不符合项及时上报分支机构，由分支机构处置。

### 2.8.2 CCC 标志检查

2.8.2.1 非法使用 CCC 标志的情况主要包括：

a)伪造、变造、冒用、转让、CCC 标志；

b)在获知证书被撤销或暂停后，继续使用 CCC 标志；

c)在未获得 CCC 证书的产品上，加施 CCC 标志；

d)其它未按照法律、法规及行政规范性文件要求使用 CCC 标志的情况。

2.8.2.2 批准使用 CCC 标志文件的检查，具体如下：

a)依据认监委公告 2023 年第 12 号中《强制性产品认证标志管理要求》第四条，检查企业是否建立了 CCC 标志使用和管理制度；





b)对于向 CQC 申请购买使用标准规格认证标志（以下简称标准规格标志）的工厂，检查其申请购买 CCC 标志的申请文件购买记录和发票；

c)对于使用印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印、打戳等方式（以上各种方式在以下简称印刷、模压）在产品铭牌或产品外体上加施认证标志的工厂，检查 CCC 认证标志的位置和图案是否符合规定要求。

### 2.8.2.3 CCC 标志使用的检查

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

- （1）确认加施方式；
- （2）应在产品明显位置施加 CCC 标志；
- （3）确认是否允许使用变形认证标志；
- （4）针对标准规格标志判别标志真伪；
- （5）针对印刷、模压标志确认标志使用式样和位置；
- （6）检查标志是否有 S、EMC、S&E 等标注；

注：国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告（2018 年第 10 号）要求：“自 2018 年 3 月 20 日起，CCC 标志不再标注 S（安全产品）、EMC（电磁兼容）、S&E（安全与电磁兼容）、F（消防）、I（信息安全）等细分类别，原有 CCC 标志可根据模具更换周期及产品库存等情况自然过渡淘汰”。

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

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

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

2.8.2.3.4.1 出口或在境外销售的目录内产品印刷、模压 CCC 标志的工厂检查要求

出口或在境外销售的目录内产品不属于 CCC 认证和工厂检查的产品范围。但对于该类产品使用 CCC 标志（包括标准规格标志和或印刷、模压）的情况，由于存在产品进口或在境内出厂、销售的风险，故检查组应要求工厂提供产品 CCC 认证证书、出口或在境外销售的材料/证据和管理要求，重点检查产品是否存在进口或在境内出厂、销售的风险。

对于跟踪检查，若前次检查记录表明工厂存在出口或在境外销售的目录内产品使用 CCC 标志的情况，检查组应追溯检查相关产品的流向。



2.8.2.3.5 检查工厂是否将 CCC 认证标志加贴在如下的产品上：

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

2.8.2.4 CCC 标志保管和使用数量的检查

- (1) 检查工厂是否对 CCC 标志妥善保管，以防止认证标志的丢失和非预期使用；
- (2) 检查工厂是否保存 CCC 标志使用执行情况记录；CCC 标志使用情况的检查重点在于核对购买的数量、使用数量（含作废数量）和剩余数量是否匹配，使用 CCC 标志数量是否与实际生产情况相一致，包括印刷、模压的标志。

2.8.2.5 检查工厂所持有的 CCC 标志的印刷、模压文件是否符合要求。

2.8.2.6 对于不按规定要求使用 CCC 标志的处理

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

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

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

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

### 3 产品一致性检查和指定试验

#### 3.1 产品一致性检查

##### 3.1.1 抽样方法：

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

##### 3.1.2 产品一致性检查内容：

产品一致性检查的内容通常指：

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



### 3.1.3 产品一致性存在问题的处理：

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

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

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

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

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

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

（3）属于工厂擅自对认证产品进行变更，致使认证产品的一致性存在严重问题的，判定工厂检查不通过。

### 3.2 指定试验

（1）抽样：生产线末端或仓库随机抽取样品，每类产品至少抽取一个型号的产品；

（2）准备工作：检查所抽产品的一致性，若不一致且将影响指定试验结果，则不进行指定试验。对指定试验所用检测仪器设备进行检查，若存在超期未校准、检定的情况，原则上不进行指定试验，工厂检查结论为现场验证。

（3）依据：产品认证规则/细则中规定的例行检验、确认检验项目要求；必要时，可选择标准中的其它型式试验项目要求；

（4）项目：按 07 流程 0403 《各类产品工厂检查作业指导书》执行；指定试验的项目应至少包含产品例行检验的项目，也可以选取确认检验的项目或标准中的其它型式试验项目，由专业检查员在现场根据实际情况具体确定。



## 附件 4：监督抽样要求

### 1 抽样

检查组根据任务要求抽样，抽样基数应符合认证规则/细则的要求，具体要求如下：

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

### 2 封样

在封样前应检查产品一致性，只有一致的产品方可封样。

- (1) 检查组使用 07 流程 0402.09《抽样条》封样，必要时采取防拆封措施，以防止样品被替换。
- (2) 07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》签署并加盖 CQC 电子签章后留存生产企业，生产企业打印并加盖公章后随样品送至指定实验室。

对抽样有特殊要求的产品，可在 07 流程 0402.08《抽样通知书（送样）》备注栏说明。

- (3) 抽样通知书的内容应填写完整，准确。
- (4) 检查组应告知生产企业：
  - a) 负责将封样样品按抽样通知书中的时限寄/送至指定实验室；
  - b) 在抽样通知书的样品处置栏目中选择一种样品的处置方式；
  - c) 采取措施以保证封样样品的完好性。
- (5) 对于无法直接从样品本身追溯到认证证书所列产品型号的（如产品本身不显示产品型号规格），检查组应设法建立追溯关系，以确保实验室收样及检测人员正确和方便识别。

### 3 其它

- (1) 检查组应在抽样后，实时完成网络“监督抽样情况”的填写。
- (2) 对于抽样、封样工作中的异常情况，按本文第 6 条处置。
- (3) 检查组应拍摄封样前和封样后的样品照片，照片应体现产品外观、铭牌及认证标志和封样后的封条具体信息，并粘贴在工厂检查记录表的“抽样”内容中。



## 附件 5：现场检查资料的修改要求

### 1 不得修改的资料

#### 1.1 不是由检查组完成的文件、记录、数据等均不得修改，主要有：

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

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

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

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

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

4 对于工厂检查及抽样资料的修改，检查组应在 07 流程 0402.03 《工厂检查报告》的附加说明页中补充说明修改原因和总体修改情况。检查组应联系工厂重新进行双方签字确认并更换原留存的工厂检查及抽样文件，确保留存在工厂的和上报 CQC 的工厂检查及抽样资料的一致性。

5 对于采用加盖数字签章的工厂检查及抽样资料的修改要求同上。

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



附件 6：“强制性产品认证技术专家组工厂检查组 2014 年年度会议”会议纪要（2014 年 6 月 16 日）第二项内容原文节选

## 二、工厂检查的可追溯性要求

为确保 CCC 认证的有效性，控制认证风险，考虑到现场检查的时间有限以及生产企业的实际情况等因素，可追溯的工厂检查内容至少包括：

- 1、工厂实际位置；
- 2、关键件的控制；
- 3、生产过程控制；
- 4、例行检验和/或确认检验；
- 5、产品一致性检查及监督抽样（适用时）；
- 6、CCC 标志的使用和控制；
- 7、不符合项。

对于以上各项的具体可追溯性要求，由认证机构根据产品特点、生产企业分类结果、检查员使用管理等因素综合确定。当检查组对人员、设备的真实性产生质疑时（如怀疑迎审人员或设备并非来自或属于生产企业），由认证机构进行监控和处理。





## 附件 7 异常情况及处理举例

序号	异常情况举例	暂注 申请书 均需签字盖章 原件	持证 人声明	生产 企业声明 盖章	快递 证明	现场 照片等物 证	联络 记录	处理要求	时限要求
1	与认证委托、认证证书相关的异常情况								
1.1	增加/取消认证委托产品		◆				◆	只能由认证委托人提出	见“注 6”
1.2	申请暂停证书	◆	◆					只能由持证人提出，填写的信息应与证书一致	见“注 6”
1.3	申请注销证书	◆	◆					只能由持证人提出，填写的信息应与证书一致，须交回证书原件（如有）	见“注 6”
1.4	认证委托人、生产者、生产企业被列入国家信用信息严重失信主体相关名录的							下载被列入国家信用信息严重失信主体相关名录的信息，报分支机构	见“注 6”
2	与工厂检查相关的异常情况								
2.1	生产企业不接受对某些证书的监督			✓				属 OEM/ODM 情况的，生产企业需出具不再为持证人生产获证产品的书面声明	获悉后，需当天上报异常。 见“注 6”
2.2	联系不上、找不到生产企业				◆		◆	应提供联系不上的充分证明，如 114 查询结果、上一次工厂检查报告联系信息、上网搜索结果、寄 EMS 的退单或打印出来的 EMS 投递记录等	确认属实后，需当天上报异常。 见“注 6”
2.3	生产企业倒闭或已注销		◆	◆			◆	持证人/生产企业出具的声明，或政府行政部门出具的情况说明（签字盖章原件）	获悉后，需当天上报异常。 见“注 6”
2.4	生产企业搬迁且原地址停产，实际生产地址与证书地址不一致			✓				声明应注明新旧生产企业的地址、联系方式、联系人。 注：不接受准备搬迁的声明。	获悉后，需当天上报异常。 见“注 6”
2.5	生产企业要求延期检查			✓				延期申请应明确延期原因和要延期到什么时候	获悉后，需 5 个工作日内上报异常
2.6	生产企业因故不能接受检查			✓				指因客观原因导致不能接受检查的情况	获悉后，需 5 个工作日内上报异常
2.7	生产企业不接受检查			◆	◆	◆		需证明是生产企业自身原因（非客观原因）导致检查无法进行的说明	获悉后，需当天上报异常。 若涉及证书处



序号	异常情况举例	暂注 申请书 均需	持证 人声明 签字	生产 企业声明 盖章 原件	快递 证明	现场 照片等物 证	联络 记录	处理要求	时限要求
									理，见注 6。
2.8	预先不通知的工厂检查 无认证产品生产、库存			✓		◆		按 5.2.4.6 条要求处理	若涉及证书处 理，见注 6。
2.9	同一生产者同类获证产 品在近一年内无生产			✓		◆		需声明自上次监督以来，生 产企业没有为该生产者生产 过某类获证产品	获悉后，需当天 上报异常。  见“注 6”
2.10	生产企业、证书信息与实 际情况不符			✓				需描述信息不一致的情况并 附上工厂信息反馈表和相关的 证书复印件	获悉后，需当天 上报异常  若涉及证书处 理，见注 6。
2.11	生产企业拒绝签字			◆		◆		需提供生产企业不符合认证 要求的证据，特别是严重不 符合项的物证。	获悉后，需当天 上报异常。  若涉及证书处 理，见注 6。
2.12	工厂检查不符合整改超 期或整改无效			◆	◆		✓	须提供检查组多次（至少 3 次）联络生产企业，催交整 改资料的记录；或在检查组 通知其整改无效后，生产企 业到期仍无法有效整改的证 明	需在整改超期 后的 2 个工作 日内上报异常。 若涉及证书处 理，见注 6。
3	与监督抽样及检测相关的异常情况								
3.1	工厂检查时未能抽到样 品			✓		◆		生产企业应声明认证产品无 生产无库存，近期何时安排 生产。	获悉后，需当天 上报异常
3.2	未在认证规则/细则规定 的时间内抽到样品			◆		◆		需提供无法抽到样品的证据	确认属实后，需 当天上报异常。  见“注 6”
3.3	拒绝抽样的			◆		✓		需提供检查组到过生产企业的 证据	确认属实后，需 当天上报异常。  见“注 6”
3.4	样品封条被损坏或实际 样品与送样单不一致					✓		当发现样品封装出现损坏 时，应先拍照取证，并核查 样品是否被替换；拆封后核 查样品的型号规格是否与送 样单一致，如不一致应拍照 作为证据上报。  对于 3.4 条异常情况，若是	获悉后，2 个工 作日内上报异 常。  若涉及证书处 理，见注 6。



序号	异常情况举例	暂注 申请书 均需	持证 人声明 签字 盖章 原件	生产 企业 声明 盖章	快递 证明	现场 照片 等物 证	联络 记录	处理要求	时限要求
								抽样人员或运输过程中的原因，原则上由分支机构组织处理（如重新抽样或更改抽样单）；若是工厂调换样品，则视为抽样检测不合格。	
3.5	实验室到期未收到样品				◆		◆	实验室可用清单形式报告未送样生产企业名单（签字盖章原件），但还需分别提交实验室与每家生产企业确认其是否送样的联络记录；	到期后 3 个工作日内上报异常。
4	其它异常情况								
4.1	单独抽样时发现有非法使用证书或标志的现象					✓		可行时，抽取样品	获悉后，2 个工作日内上报异常。 若涉及证书处理，见注 6。
4.2	未交纳相关费用						✓	提供收费管理人员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（适用时）	见“注 6”
4.3	证书已过认证规则或标准的换版期，持证人未按要求换版的						✓	附上与持证人确认其证书未换版的联络记录以及打印的证书列表	获悉后，2 个工作日内上报异常。 若涉及证书处理，见注 6。
4.4	检查员因客观原因不能执行检查任务							检查员向组长汇报，必要时组长向工厂解释说明。检查员拟写情况说明（必要时需检查员所在单位确认），报分支机构。	确认属实后，需当天上报异常
4.5	检查前发现工厂检查所需资料、信息不全，或怀疑其有误							检查组将相关问题反馈分支机构	发现问题后 5 个工作日内上报异常
4.6	检查现场发现的不属于任务的其它违法违规行为或倾向，如有未获证的 CCC 目录内产品生产和订单或已加施标志、怀疑工					◆		检查组以适当方式尽量收集完整、充分、确凿的证据/信息，反馈分支机构。	发现问题当天上报异常



序号	异常情况举例	暂注	持证	生产	快递	现场	联络	处理要求	时限要求
		申请	人声	企业					
		书	明	声明	证明	照片	记录		
		均需	签字	盖章		等物			
		原件				证			
	厂营业执照有问题								
说明：✓ 表示必须提供，◆表示选择提供（全为◆时必选其一）									

注 1：联络记录指联络认证相关方的证明，应注明联系对象、联系次数和时间、联系方式（信函、传真、电话等）、及确认理由等；联络记录应有经办人员的签名。

注 2：暂停、注销证书申请书上公章应与持证人一致，持证人或生产企业的情况说明上公章应与其工商注册名称一致。

注 3：应提供能完整反映异常情况以便进行下一步处理的证实性资料；除本表中的资料外，需要时可附上其它支持性资料。

注 4：对于必须提供的资料，若工厂不配合，可由检查组或分支机构提供情况说明，经确认后提交。

注 5：未列入上表的异常情况，分支机构可编制作业指导文件，必要时修订上表。

注 6：证书处理要求的时限按照 07 流程 0701《常规产品认证证书暂停、注销、撤销处理流程质量控制表》执行。