为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应

满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织

内指定一名质量负责人，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)确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b)确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

(c)正确使用认证证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证

技术负责人。

工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与认证机构保持联

系，其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关自愿性产品认证的

要求或规定，并向组织内报告和传达。

认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

(a)产品认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修

订的相关要求；

(b) 证书有效性的跟踪结果；

(c) 国家级和省级监督抽查结果。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的

产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具

备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

C-WI1101.03(01)

家用和类似用途电器自愿性产品认证工厂质量保证能力要求

第 2 页 共 7 页

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；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文

件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准

要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键

件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。

与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，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。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报

告、工厂检查结果、认证证书状态信息(有效、暂停、撤销、注销等)、认证变

更批准信息、监督抽样检测报告、适用简化流程的关键件变更批准的相关记录、

产品质量投诉及处理结果等。

3 3 采购和进货检验

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技

术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，

工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货(入厂)时完成对采购关键件

的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足

C-WI1101.03(01)

家用和类似用途电器自愿性产品认证工厂质量保证能力要求

第 3 页 共 7 页

关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控

制方式可包括：

(a)获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂

应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细

则的要求。

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键

件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、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。

对于自产的关键件，按本要求 4 进行控制。

4 4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序(简称关键工序)进行识别，所识别的

关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序

的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文

件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过

程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续

满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、

监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

C-WI1101.03(01)

家用和类似用途电器自愿性产品认证工厂质量保证能力要求

第 4 页 共 7 页

5 5 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验

进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、

内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，

并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验

试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要

求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规

定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次

校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周

期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应

能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力

满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实

施规则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能

检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些

C-WI1101.03(01)

家用和类似用途电器自愿性产品认证工厂质量保证能力要求

第 5 页 共 7 页

产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措

施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7 7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和

处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部

件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8 8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产

品的一致性，并记录内部审核结果。

应保存对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉记录，并作为内

部质量审核的信息输入。对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进

行记录。

9 9 认证产品的一致性

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）在实施前应向认证中心申报并获得批准后方可执行。

0 10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、

包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的

交付过程进行控制。

1 11 C CC CC 证书和标志

工厂对 CHCT 证书和标志的管理及使用应符合《产品认证标志管理程序》

C-WI1101.03(01)

家用和类似用途电器自愿性产品认证工厂质量保证能力要求

第 6 页 共 7 页

的规定。对于统一印制的标准规格产品认证标志或采用印刷、模压等方式加

施的认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施产品认证标

志或放行：

(a) 未获认证的产品；

(b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；

(c) 超过认证有效期的产品；

(d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

(e) 不合格产品。