

CCC强制性产品认证整套体系文件

文件清单

CCC 质量手册	MC-CQM-01
强制性产品认证标志控制程序	MC-CQP-01
认证产品一致性控制程	MC-CQP-02
产品认证变更控制程序	MC-CQP-03
关键元器件和材料控制程序第1部分：检验或验证的程序	MC-CQP-04
关键元器件和材料控制程序第2部分：定期确认检验的程序... ..	MC-CQP-05
关键元器件和材料控制程序 第3部分：变更认证的程序	MC-CQP-06
认证产品例行检验和确认检验控制程序	MC-CQP-07
检验试验用仪器设备运行检查控制程序	MC-CQP-08

深圳市X×X科技股份有限公司

CCC强制性产品认证标准文件

质量手册

（依据《机动车辆产品强制性认证实施规则》**2014**版）

文件编号：MC-CQM-01

版 本：C1

编 制：_____

审 核：_____

批 准：_____

2022-3-8 发布

2022-3-10 实施

.....

1.1 职责	6
0.1 发布令	3
0.2 适用范围	
0.3 引用标准	
0.4	
职责和资源	
1.2 资源	6
二、4.1 不合格品	
.....	
.....	
.....	8
2.1 文件控制	8
2.2 记录控制	8
采购与关键件控制	
3.1 采购控制	9
3.2 关键件的质量控制	9
4.生产过程控制	10
4.1 关键工序控制	10
4.2 生产工作环境	10
4.3 过程参数和产品特性的监控	11
4.4 预防性维护管理	11
4.5 产品监视和测量	11
4.6 产品追溯	11
5.检验试验仪器设备	12
5.1 基本要求	12
5.2 校准、检定	12
5.3 实验室管理	12
5.4 格品的控制	13
7.内部质量审核	14
8.产品防护与交付	15
9.CCC 证书和标志	15
附录A.组织机构图	16
附录B.职能分配表	17

附录C程序文件清单（3C专用文件） 18

附录D质量手册变更记录 19

0.1发布令

为了保证批量生产的XXXXXXXXXX认证产品符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致，满足市场的需求和顾客的要求，适应市场的竞争，依据强制性产品认证公司质量保证能力制定《质量手册》，现正式批准发布，总经理签字批准后，正式实施。

本《质量手册》是本公司质量保证能力要求执行的依据，也是全体员工的行为规范。

为此，自本手册实施之日起，要求全体员工充分理解、正确执行本公司的质量方针，严格按照《质量手册》的要求落实质量责任，开展质量管理活动，满足强制性产品认证公司质量保证能力要求，并满足合同要求及顾客期望，达到顾客满意。

公司各部门应接受并配合中国质量认证中心依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类公司现场检查、市场检查、抽样检测。

特此发布！

总经理： _____

2022年3月8日

0.2适用范吕

本手册对批量生产的XXXXXXXXXX认证产品的生产过程、检测做出规定并描述了本公司的公司质量保证能力，是本公司质量管理的基本纲领性文件。

本手册适用于本公司生产的XXXXXXXXXXXX产品,通过质量保证体系的有效运用和持续改进，证实本公司有能力稳定地生产与经中国质量认证中心确认合格的样品一致的产品，满足适用法律、法规和产品标准的要求。

0.3引用标准

CNCA-C11-07：2014强制性产品认证实施规则-机动车外部照明及光信号装置

0.4公司概况

本公司是专业从事.....

公司以现有的塑料成型、加工、组立等技术，广泛地为地区及整个社会作出贡献。同时以世界一流的品质及低廉的生产成本为目标，以最优良的品质及严守纳期等手段满足顾客的要求，将“顾客第一”为理念来推动公司的发展。

公司真诚欢迎国内外各技术团队和新老客户前来考察、交流与合作！

公司质量保证能力

1 职责和资源

1.1 职责

a、与产品质量有关的部门和岗位包括：总经理、质量负责人、技术部、质检部、生产部、采购部、销售部、办公室、仓库、车间。

各部门及岗位之间的关系见附录A中的组织结构图。

有关各岗位的职责以及具体任务和详细工作内容，由《岗位职责》详细规定。

b、总经理任命质量负责人，质量负责人的职责在授权令中进行规定，详见公司的《任命书》。。

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。

所有班次的生产操作，应指定确保产品质量的人员，详见公司的《任命书》。

负责产品质量的人员，为了纠正质量问题，应有权停止生产，详见公司的《任命书》。

1.2 资源

最高管理者为确保生产认证产品持续、稳定地符合认证规则要求，应适时地确定并提供适宜充分的资源。

资源包括生产设备、检验试验仪器设备、人力资源和环境设施等。由各部门提出需求计划，经总经理批准后由办公室实施。

1.2.1 应配备必须的生产设备和检验试验仪器设备以满足稳定生产符合强制性认证规则要求的产品要求。

a、生产设备和检验试验仪器设备的性能、精度、运行状态及数量等能满足生产的要求。

b、应根据产品生产要求，识别、提供并管理生产和检验试验仪器设备，并进行适当的维护保养，确保设施设备的完好。

C、生产设备的管理详见《设备预防性维护控制程序》、《工装预防性维护控制程序》。

d、检验试验仪器设备的管理详见《检验试验仪器设备控制程序》。

1.2.2 人力资源

a、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。

b、对产品质量有关的质量负责人、生产人员、质检人员、技术人员采购人员、内审员等，为了使他们胜任工作，招聘时应考查他们的学历、技能和经验，每年还安排适当的培训，对技术骨干还应送到对口机构或高校深造，并提供深造的机会。

C、人力资源管理详见《人力资源控制程序》

1.2.3 公司应建立符合强制性产品认证所需的环境和设施，涉及产品生产、检验试验、储存等方面。包括生产的洁净度；检验对温度、湿度、噪声、振动等的要求；储存环境的通风防潮等。公司应提供和管理这些资源以满足要求。

对于需以租赁方式使用的外部资源，公司应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；

公司应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2文件和记录

2.1 文件控制

2.1.1 办公室负责建立《文件控制程序》，加以实施和保持，并持续改进。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。

2.1.2 品设计标准或规范应不低于该产品的认证规则要求。

对可能影响产品一致性的主要内容，公司应有必要的图纸、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。

2.1.3 体系文件包括：形成文件的质量手册、针对认证产品的质量计划、程序文件、产品设计文件、样板、关键件清单、工艺文件和作业指导书等；

2.1.4 应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.2.1 建立并保持《记录控制程序》，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，且至少不低于两年。

2.2.2 公司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、公司检查结果、CCC证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

公司应对关键材料的采购过程进行控制，制定并保持《采购控制程序》，以确保供应商具有保证生产关键材料满足最终产品认证要求。

防盗版提醒：
下载后本文本框很容易删除

付石广(五)认址头力也规则/羽刘朋发不。席恒郁怵什伯大尼求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，公司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。

3.2.4 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，公司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。

4 生产过程控制

4.1 关键工序控制

4.1.1 公司应对关键生产工序（过程）进行识别并确认：

- a) 识别产品的生产过程，应对的关键生产工序进行管理，
- b) 关键工序操作人员应具备相应的操作能力。具体培训见《人力资源控制程序》。
- c)

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，技术部门制定《注塑工艺卡》指导生产作业。

- d) 工艺作业指导书应规定工艺的步骤、方法和要求，包括对工艺过程监控的要求。
- e) 定期对关键过程进行确认，包装作业人员能力、生产设备、作业方法等。

4.1.2 对关键的生产过程进行过程研究，以验证过程能力并为过程控制提供输入。

4.1.3 以适当方式进行作业准备验证。公司采取首/末验证方式进行，由检验员进行首/末件进行比较。见《作业准备的验证方法》

4.2 生产工作环境

- a) 识别认证产品生产过程中为达到其符合所需的工作环境，如温度、湿度、噪声、振动、清洁度、防尘等。
- b) 明确管理要求，确保工作环境满足规定的要求。
- c) 在认证产品生产过程中，必须确认规定条件已得到满足，否则不能进行生产活动。

4.3 过程参数和产品特性的监控

工序的结果不能通过其后的检验和试验完全验证，或者在加工后无法测量或需实施破坏性测量才能得出结果，或工序对最终产品的安全质量、主要性能有重大影响时，应对该特殊工序的工艺参数和产品特性进行监控。

当工艺参数失控会导致产品特性不合格时要采取应急措施。

当工艺参数和产品特性由特定的软件监视和控制时，公司应有相应的措施或规定，确保软件的正确使用，防止非正常使用。

防盗版提醒：
下载后本文本框很容易删除

公司应建立并实施产品的可追溯系统。产品外包装上应有相应生产日期、品名、型号、检验状态、检验人员、生产班次等信息，以便追溯。详见《生产过程控制程序》。

适当时，确定并应用统计技术。

5检验试验仪器设备

5.1 基本要求

公司建立保持实施《检验试验仪器设备控制程序》。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。

对检验试验人员定期时间培训考核，确保能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

5.2 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，应按校准合格证上规定的周期进行制定下次校准计划。

公司现有检验试验仪器设备委托当地技术监督局计量部门进行校准、检定。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。

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。

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。

5.3 实验室管理

5.3.1 对于公司内部实验室，现无，以后出现应编制实验室管理规范以形成实验室质量体系：

- a) 确定实验室的试验范围且将其书面化，并确定其实施试验、测试的能力满足规定要求；
- b) 各种试验和测试的程序或规范已文件化且充分；
- C) 实验室人员具有专业水准且经资格鉴定合格；

5.3.2 为公司提供检验、试验或校准服务的外部/商业/独立实验室应有定义的范围，包括有能力进行的检验、试验或校准服务。产品检测由国家实验室认可的单位进行，检测设备校准由当地技术监督局计量部门进行。

不合格品的控制

建立和保持《不合格品控制程序》，规定对不合格品的标识方法、隔离和处置，根据不合格产生的原因和影响程度采取纠正、预防措施。

- a) 不合格品包括采购，制造过程、最终检验不合格，产品在贮存和运输过程产生的不合格，应规定不合格控制要求，以防止不合格的非预期使用。
- b) 公司应制定《返工返修作业指导书》，内容应包括经返修、返工后的产品需重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录。
- C) 未经确定或可疑状态的产品，应列为不合格品。
- d) 废旧产品必须以对待不合格品的类似方法进行控制。
- e) 不合格品的处置记录由质检部负责保管。

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

6.2 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如召回、国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知中国质量认证中心。

7内部质量审核

建立并保持《内部质量审核控制程序》，定期对质量保证体系进行审核以确保质量保证体系符合《强制性产品认证公司质量保证能力要求》，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。

- a) 对内审审核进行策划，内部审核应包括对质量体系的有效性 & 认证产品的一致性的内容。
- b) 应收集顾客的投诉，投诉尤其是对产品不符合认证规则及标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量管理体系审核的信息输入。

c)

审核的频次应确保一年内的审核覆盖《强制性产品认证公司质量保证能力要求》的全部要求。

- d) 制定审核方案及每次审核的审核计划。审核计划应明确审核的内容（包括产品一致性）、日程安排及内审员，按计划实施审核。
- e) 记录审核的过程和结果。
- f) 对审核中发现的问题，责任部门应及时采取纠正和预防措施，内审员对纠正和预防措施的实施结果及其有效性进行验证。
- g) 内审员应由有资格的和有能力的人员承担，内审员不得审核本部门工作。

公司应每年至少组织一次制造过程审核，以决定其有效性。详见《制造过程审核控制程序》。

公司应每年至少组织一次，在生产的适当阶段对其产品进行审核，以验证符合所有规定的要求。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。详见《产品审核控制程序》。

8 产品防护与交付

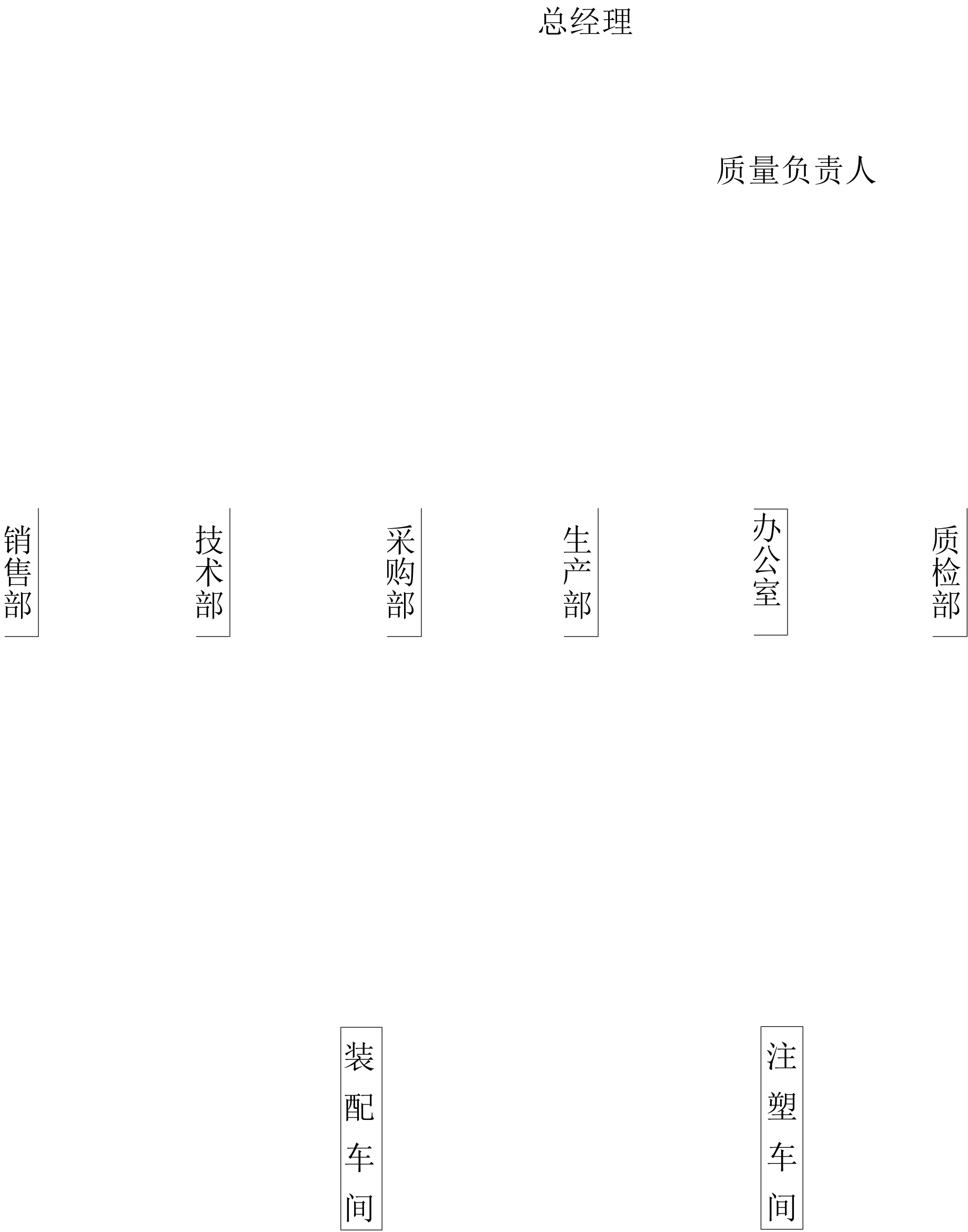
公司在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，包括标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。所进行的任何包装、搬运

防盗版提醒：

下载后本文本框很容易删除

- 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。

附录A 组织机构图



注：虚线框内部门不在本体系范围。

附录B 职能分配表

部 体系:门 要	总 经 理	质 量 负 责 人	生 产 部	采 购 部	办 公 室	技 术 部	质 检 部	车 间	仓 库
1职责和资源	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.1职责	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.2资源	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2文件和记录	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆
3采购与关键件控制		☆	☆	☆			★	☆	☆
3.1采购控制		☆	★	☆		☆	★	★	
3.2关键件的质量控制		☆	☆			☆	★	☆	
4生产过程控制		☆					★		
4.1过程准备		☆	☆			☆	★		
5检验试验仪器设备							★		
5.1基本要求		☆	☆	☆		☆	★	☆	☆
5.2校准、检定	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5.3实验室管理		★	☆	☆		☆	☆	☆	☆
6不合格品的控制			☆				☆	☆	★
7内部质量审核									
8产品防护与交付									
9CCC证书和标志									

★表示主要职能 ☆表示配合职能

附录C程序文件清单 （3C专用文件）

强制性产品认证标志控制程序	MC-CQP-01
认证产品一致性控制程	MC-CQP-02
产品认证变更控制程序	MC-CQP-03
关键元器件和材料控制程序第1部分： 检验或验证的程序	MC-CQP-04
关键元器件和材料控制程序 第2部分： 定期确认检验的程序... ..	MC-CQP-05
关键元器件和材料控制程序 第3部分： 变更认证的程序	MC-CQP-06
认证产品例行检验和确认检验控制程序	MC-CQP-07
检验试验用仪器设备运行检查控制程序	MC-CQP-08

附录D质量手册变更记录

序号	变更章节	变更前内容	变更后内容	批准人	变更日期
1	全部	2005版本	换2015版本	总经理	2022-3-8

深圳市X×X科技股份有限公司

CCC强制性产品认证标准文件

程序文件

(3C认证类)

受控状态：受控

编制：_____

审核：_____

2022年3月8日发布

2022年3月10日实施

深圳市X×X科技股份有限公司

批准：_____

CCC强制性产品认证标准文件

2022年3月8日发布

2022年3月10日实施

深圳市X×X科技股份有限公司

程序文件

(3C认证类)

受控状态：受控

编制：_____

审核：_____

批准：_____

CCC强制性产品认证标准文件

2022年3月8日发布

2022年3月10日实施

深圳市X×X科技股份有限公司

程序文件

(3C认证类)

受控状态：受控

编制：_____

审核：_____

批准：_____

CCC强制性产品认证标准文件

2022年3月8日发布

2022年3月10日实施

深圳市X×X科技股份有限公司

程序文件

(3C认证类)

受控状态：受控

编制：_____

审核：_____

批准：_____

CCC强制性产品认证标准文件

2022年3月8日发布

2022年3月10日实施

深圳市X×X科技股份有限公司

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/907020054122006132>

2022年3月8日发布

2022年3月10日实施