

产品进行CCC认证办理流程

产品名称	产品进行CCC认证办理流程
公司名称	深圳市信通检测技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡街道固戍社区朱坳第二工业区A2栋厂房401
联系电话	17318023119

产品详情

一，产品进行CCC认证办理流程:

- 1、认证申请和受理；
- 2、型式试验；
- 3、工厂审查；
- 4、抽样检测;
- 5、认证结果评价和批准；
- 6、获得认证后的监督。

3c认证的全称为“强制性产品认证制度”，它是国家为保护消费者人身安全和国家安全、加强产品质量管理、依照法律法规实施的一种产品合格评定制度。所谓3c认证，就是国家强制性产品认证制

中国CCC认证为中国的强制性认证（什么产品能做，CQC网上都要目录），CQC是自愿性的，（不能做CCC认证的产品，可以选择做CQC认证）产品想要在中国市场上流通，特别是进入超市，商场，政府招标工厂等的产品，都一定要申请，CCC和CQC认证的申请流程一样，注册---送样检测---工厂审核---发证。

方法/步骤

申请方式：1.产品选择申请认证的时候，要根据自己工厂的实际情况，假如说自己研发人员，技术人家比较充足，可以选择自己去北京CQC去申请，但是**是要类似经验的人负责，避免实际操作带来不必要的麻烦，

2.找一家代理公司，一般的代理费为1.5万左右，实际费用按照产品来，CQC的产品重测试是需要收取测试费用的50%的，有的公司为了省钱不要代理公司，产品如果说重测试1-2次，花销的费用远远不超过代理费，得不偿失

2

3C强制认证产品检测提供文件清单 产品检测送样时应提供以下资料:

1. 送样登记表;
2. CCC申请详细资料; (咨询公司准备)
3. 产品说明书;
4. 产品规格书;
5. 产品维修手册;
6. 产品电路图(包括原理图和印制刷线路版图);
7. 同一申请单元中主送型号产品与覆盖型号产品的差异说明;
8. 产品与安全有关的关键元部件明细表和对电磁兼容性能有影响的主要零部件明细表;
9. 产品关键安全元件认证证书复印件;
10. 产品的CB测试证书和报告(如有);

CCC工厂检查基本要求

第一条工厂是保证获证产品符合产品认证实施规则的第一责任者。 第二条工厂应按照产品认证实施规则和工厂质量保证能力要求生产与经认证机构确认合格的样品一致的认证产品。

11. 第三条工厂应及时了解认证机构在网上公开文件中的信息及要求。

第四条工厂应建立并保持至少包括以下文件化的程序或规定,内容应与工厂质量管理和产品质量控制相适应: (咨询公司准备)

- (一)认证标志的保管使用控制程序;
- (二)产品变更控制程序;
- (三)文件和数据控制程序;
- (四)质量记录控制程序;
- (五)供货商选择评定和日常管理程序;
- (六)关键元器件和材料的检验或验证程序;
- (七)关键元器件和材料的定期确认检验程序;

CQC工厂检查基本要求

第一条 工厂是保证获证产品符合产品认证实施规则的第一责任者。

第二条 工厂应按照产品认证实施规则和工厂质量保证能力要求生产与经认证机构确认合格的样品一致的认证产品。

第三条 工厂应及时了解认证机构在网上公开文件中的信息及要求。

第四条 工厂应建立并保持至少包括以下文件化的程序或规定，内容应与工厂质量管理和产品质量控制相适应：

- (一) 认证标志的保管使用控制程序；
- (二) 产品变更控制程序；
- (三) 文件和资料控制程序；
- (四) 质量记录控制程序；
- (五) 供应商选择评定和日常管理程序；
- (六) 关键元器件和材料的检验或验证程序；
- (七) 关键元器件和材料的定期确认检验程序；
- (八) 生产设备维护保养制度；
- (九) 例行检验和确认检验程序；
- (十) 不合格品控制程序；
- (十一) 内部质量审核程序；
- (十二) 与质量活动有关的各类人员的职责和相互关系；

此外，还应有必要的工艺作业指导书、检验标准、仪器设备操作规程、管理制度等。

第五条 工厂应保存至少包括以下的质量记录，以证实工厂确实进行了全部的生产检查和生产试验，质量记录应真实、有效：

- (一) 对供应商进行选择、评定和日常管理的记录；
- (二) 关键元器件和材料的进货检验/验证记录及供货商提供的合格证明；
- (三) 产品例行检验和确认检验记录；
- (四) 检验和试验设备定期进行校准或检定的记录；
- (五) 例行检验和确认检验设备运行检查的记录；

- (六) 不合格品的处置记录；
- (七) 内部审核的记录；
- (八) 顾客投诉及采取纠正措施的记录；
- (九) 零部件定期确认检验记录；
- (十) 标志使用执行情况记录；
- (十一) 运行检验的不合格纠正记录；

记录的保存期限应不小于两次检查之间的时间间隔，即至少24个月，以确保本次检查完之后产生的所有记录，在下次检查时都能查到。

第六条 工厂应配合完成认证机构作出的工厂检查活动安排。对于初始工厂检查，工厂应该按与认证机构约定的计划时间进行工厂检查；对于监督检查，工厂应在规定的期限内接受认证机构的监督检查，同时，认证机构可以按国际惯例在事先不通知的情况下进行工厂监督检查（如飞行检查，特别监督检查），工厂应给予配合。否则，认证机构有权暂停认证证书。

第七条 工厂应允许检查员进入产品认证所涉及的所有区域进行抽样或检查，调阅有关记录和访问相关人员（如有特别需保密的区域，应向认证机构申报）。

第八条 工厂应该配合检查组根据产品特点和工厂的具体条件要求的项目进行现场指定试验，现场指定试验是在检查组目击情况下，由工厂安排相关人员进行。

第九条
工厂应该配合检查组进行产品的一致性检查，检查过程中若涉及到对整机的拆解工厂应安排人员执行。

第十条 在工厂检查时，若获证产品发生变更或有不一致情况时，工厂应主动向检查组说明。

第十一条 当产品需要抽样时，工厂应该配合检查组在现场进行封样，并按规定的时间将样品送到指定的检测机构。

第十二条 工厂应为检查员提供必要的工作方便。

第十三条 工厂应与持证人沟通及时交付监督检查费（包括监督审查人日费和路途人日费）、年金和产品监督抽样检测费（如有）。

第十四条 工厂不得放行如下产品：

- (一) 不合格品；
- (二) 获证后发生变更，但未经认证机构确认的产品；
- (三) 超过认证有效期的产品；
- (四) 已暂停、注销、撤销的证书所列的产品；
- (五) 工厂检查结论判为现场验证或不通过时，检查员在现场要求工厂封存的认证产品。

第十五条 工厂应及时将联系方式的变更通报认证机构。