

# 合肥通用机械产品认证有限公司

## 作业指导书

---



## 产品认证工厂检查计费人日数管理办法

---

编制:

审核:

批准:

2015年11月01日发布

2015年11月20日实施



## GC/GP0002(0/D)

# 产品认证工厂检查计费人日数管理办法

### 1 目的和适用范围

- 1.1 为使产品认证工厂检查计费人日数核算规范、统一，便于管理，特制订本文件。
- 1.2 适用于本机构开展的 CCC 强制性产品认证。

### 2 术语和定义

- 2.1 计费人日数：计费人日数是检查人员为完成工厂检查或抽样等工作所用的时间。计费人日数包含现场审核时间、检查人员往返现场的路途时间、文件检查时间等。是实施检查、抽样所需的有效人数与有效天数的乘积。

如：1 人 2 天和 2 人 1 天均计为 2 人日、2 人 3 天和 3 人 2 天均计为 6 人日。

有效人数为检查组中具备注册检查员资格并参与实施工厂检查的人数（实习检查员、技术专家、观察员等不计入有效人数）；

有效天数为检查组实施检查所花的时间，包含现场检查时间、检查人员往返现场的路途时间、文件审查时间等。以 8 小时工作时间计为 1 天（不包括用餐、休息等时间），每天如工作时间超过 8 小时仍按 1 天计算。

- 2.2 生产企业有效人数：生产企业涉及认证产品的实现过程范围内的所有全职人员（含各班次人员）。

- 2.3 工厂专业类别：工厂专业类别按相同的产品大类、相同的认证依据标准系列、相同或相似的影响认证产品质量的关键生产工艺、可考虑的特殊情况等进行划分。

同一工厂涵盖不同工厂专业类别时，工厂检查应分别实施。原则上，产品一致性检查、指定试验、抽样检验和确认检验应覆盖不同的工厂专业类别。

- 2.4 现场检查时间：现场检查时间是检查人员在采购、生产、检验、加施铭牌和认证标志、包装等等与认证产品质量相关的一个或多个场所和/或制造商处，实施工厂检查（或监督复查（含产品抽样））工作并出具工厂检查报告的时间。

- 2.5 检查人员往返现场的路途时间：路途时间是为完成工厂检查（或监督复查）工作，检查人员从办公场所到达工作场所并从工作场所返回办公场所所用的路途



时间。

检查人员往返现场的路途时间每天按半个工作日计算。

- 2.6 文件检查时间：文件检查时间是根据工厂检查（或监督复查）工作需要，检查人员在现场检查工作之前，检查受审方相关文件所用的时间；或者是获证后监督不进行现场检查，只对工厂提交的文件资料进行检查所用的时间。

收费人日数：收费人日数是《国家发展改革委关于重新制定强制性产品认证收费标准的通知》（发改价格[2009]1034号）文件的附件《强制性产品认证收取工厂审查费和监督复查费的人日数标准》（本文附件1）所列“初始工厂审查收费人日数”和“获证后监督复查收费人日数”的简称。

工厂检查结束后的计费人日数即为收费人日数。

### 3 职责

- 3.1 综合部负责拟定预计的工厂检查计费人日数并随检查任务下达。  
3.2 检查组执行现场检查任务时，现场确认实际工厂检查收费人日数。  
3.3 申诉监督部负责工厂检查收费人日数的审计监督。

### 4 工作程序

- 4.1 预计的计费人日数的下达

- 4.1.1 产品认证初次工厂检查预计的计费人日数按下表核算（同一实施细则）：

工厂专业类别数	生产企业有效人数			
	<5	5~99	100~500	>500
1	1~2	2~3	3~4	3~4
2	2~3	2~3	3~4	3~4
3~6	3~4	3~4	3~4	4
≥7	3~4	3~4	4	4

- 4.1.2 产品认证监督检查预计的计费人日数按下表核算（同一实施细则）：

工厂专业类别数	生产企业有效人数		
	≤100	101~500	>500
1~2	1~2	1.5~2	1.5~2
≥3	1.5~2	1.5~2	2

- 4.1.3 综合部负责根据本文件规定拟定预计的工厂检查计费人日数，随检查任务下达给检查部。

- 4.1.4 需检查组在一次工厂检查中承担多个工厂检查任务的情况



#### 4.1.4.1 同一CCC 认证实施细则下的多个工厂检查任务

对于同一CCC 认证实施细则下的多个初始或监督检查任务，可在4.1.1 和4.1.2 条的基础上适当增加预计的计费人日数，但不得超过初始或监督检查收费人日数的上限，第4.1.6.1 条的情况除外。

对于初始工厂检查与监督检查相结合的情况，各工作任务的计费人日数之和不宜超过4.1.1 中初始工厂检查的计费人日数，最多不得超过初始工厂检查收费人日数的上限，第4.1.6.1 条的情况除外。

#### 4.1.4.2 同时涉及多个CCC 认证实施细则的工厂检查

对于同时涉及多个CCC 认证实施细则的工厂检查，应本着科学、合理的原则，根据工厂检查的工作内容拟订预计的计费人日数。

(1) 对于初始工厂检查和全要素监督检查，建议先以1 个CCC 认证实施细则（如产品A）为基础拟订预计的计费人日数。在拟订其它 CCC 认证实施细则（如产品B）的计费人日数时，若产品A 和产品B 在工厂质量保证体系方面相同，仅在扩类工厂检查所涉及的方面不同（即在资源、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、认证产品的一致性等方面存在差异），每类产品的现场审核时间按4.1.2 中监督检查的下限预计，对于多个“加工场所”的情况，现场审核时间按4.1.2 中监督检查的上限预计；路途时间按1 人日预计。若产品A 和产品B 在工厂质量保证能力方面差别较大，基本不存在相同的内容，可分别独立拟订计费人日数，预计的计费人日数之和不得超过每一CCC 产品收费人日数的上限之和。

(2) 对于部分要素的监督检查，可不减少预计的计费人日数；需要时，由综合部本着科学、合理的原则，减少相同工作内容所对应的计费人日数。

#### 4.1.5 OEM 模式强制性产品认证

##### 4.1.5.1 OEM 初始工厂检查（申请人不同，曾进行过工厂检查）

对于初始工厂检查，如为同类产品，预计的计费人日数按4.1.2 条中监督检查的要求下达；如为不同类产品，预计的计费人日数可在4.1.1 条的基础上减少0.5 人日。

4.1.5.2 对OEM 工厂监督检查时，每增加一个生产者，工厂检查人日数增加0.5 人日，预计的计费人日数不得超过监督检查收费人日数上限。跨实施细则的，上限合

并计算。

#### 4.1.6 ODM 模式强制性产品认证

4.1.6.1 对于ODM 模式强制性产品认证，可在4.1.1 和4.1.2 条的基础上按下列要求适当增加计费人日数。

(1) 在对ODM 工厂监督检查时，可根据ODM 制造商数量适当增加计费人日数；每个制造商不超过0.25 人日，总增加数不超过1 人日。

(2) 在对ODM 制造商进行现场检查及监督检查时，计费人日数不超过0.5 人日。

4.1.6.2 对于ODM 新申请，可不进行初始工厂检查。必要时，可下达初始工厂检查任务，现场审核时间不宜超过0.5 人日，路途时间按1 人日预计。

4.1.7 扩类工厂检查（曾进行初始工厂检查，其它产品已获 CCC 证书）原则上，每类产品的现场审核时间按4.1.2 中监督检查的下限预计；对于多个“加工场所”的情况，现场审核时间按4.1.2 中监督检查的上限预计；路途时间按1 人日预计。

4.1.8 如工厂搬迁或证书恢复的全要素工厂检查，按4.1.1 中初始工厂检查的要求拟订预计的计费人日数。

#### 4.1.9 特殊检查

对于特殊检查，综合部根据工厂检查工作内容拟订预计的计费人日数。预计的计费人日数不宜超过监督检查的计费人日数。

#### 4.1.10 可承认的质量管理体系认证证书的情况

##### 4.1.10.1 质量体系证书认可条件

当同时满足以下条件时，工厂持有的质量体系证书才能被认可。

a) 工厂所持质量体系认证证书为国家认证认可监督管理委员会授权的质量认证机构之一颁发；

b) 质量体系认证证书的范围是在该认证机构授权的业务范围内；

c) 质量体系认证证书在有效期内；

当质量体系认证证书时间超过一年以上时，应有相应的跟踪报告同时使用；

质量体系认证证书中的场所和范围应能覆盖强制性产品认证涉及的生产地址和产品；

工厂质量体系实际运行符合体系标准要求。



4.1.10.2 对于初始工厂检查，在满足4.1.10.1 条相关要求的前提下，免于对与强制性产品认证的质量保证能力相同部分的管理体系的检查，并免收相应的工厂检查费，免收的工厂检查费不宜超过0.5 人日。

对于监督检查，原则上不免收相应的工厂检查费。

#### 4.1.11 抽样任务

对于以恢复证书或监督抽样检测（不进行工厂检查）为目的的抽样任务，由综合部根据工厂检查工作内容（如抽样、一致性检查、不符合整改的验证等）拟订预计的计费人日数。现场检查/抽样时间不宜超过0.5 人日，路途时间按1 人日预计。

4.1.12 对于其它变更的初始工厂检查(如企业体制重组变更)，现场审核时间可按4.1.2 监督检查计费人日数的下限核算；对于仅需检查组到现场核实变更申请资料/信息是否与实际情况一致的，现场审核时间不宜超过0.5 人日。

适当时，检查部宜将此任务与年度监督检查任务结合并下达至同一检查组，这种情况下，原则上，计费人日数之和不得超过4.1.1 中初始工厂检查的计费人日数。

4.1.13 对于不进行现场检查，只进行文件检查的情况，根据检查员对工厂提交的文件资料进行检查所用的时间收取检查费，一般每个生产企业不超过0.5 个计费人日数。

#### 4.2 工厂现场检查计费人日数的计算

4.2.1 场检查前，检查组按本文第4.1 条的要求确认预计的计费人日数的组成；必要时向检查部请示、汇报。

现场审核时间通常为4.1.1、4.1.2 中计费人日数的下限（不能低于该下限），检查组据此按照工厂检查任务中的要求制定工厂检查计划。

4.2.2 考虑到企业的实际情况变化较多，现场检查时，检查组应在本文第4.1 条的指导下，根据实际的现场审核时间及路途时间确定计费人日数。

通常，计费人日数不高于预计的计费人日数；必要时，检查组应向检查部请示汇报，并在工厂检查报告的附加说明页中对计费人日数进行说明。

#### 4.2.3 现场验证

工厂检查存在不符合项须现场验证时，计费人日数按实际发生计算，但不得超



过原工厂检查的计费人日数。

#### 4.2.4 工厂检查费的计算

工厂检查费=计费人日数× 每个工作日的工厂检查费（2500 元）。

计费人日数= 每个检查员的实际现场审核时间之和+ 每个检查员的实际路途时间之和/2 。

注：计费人日数需按四舍五入的方法精确到小数点后两位。

#### 4.2.5 计费人日数的分配

##### 4.2.5.1 现场审核时间的分配

对于同一工厂检查任务有多个认证委托人的情况，现场审核时间按认证委托人所申请/获证产品的种类及其所占比例数分摊。

例如，某工厂同时生产0701（电冰箱）、0702（电风扇）、0703（空调器）和0704（压缩机）四种获证产品，A 持证人有0701、0703、0704 三种产品，B 持证人有0701、0704 两种产品，C 持证人有0702 一种产品，现场审核时间为H，则按如下方法分摊：

(1) A 持证人的现场审核时间= $(3/6) \times H$ ；

(2) B 持证人的现场审核时间= $(2/6) \times H$ ；

(3) C 持证人的现场审核时间= $(1/6) \times H$ 。

##### 4.2.5.2 路途时间的分配

路途时间原则上按认证委托人的数量平均分摊。

#### 4.3 正常工厂检查时，在工厂检查报告中注明本次工厂检查收费人日数，交企业代表在检查报告中签字确认，检查报告留一份给生产企业。

特殊工厂检查（检查报告不用企业签名，报告不留企业）或单独抽样等情况，根据实际发生收费人日数，需填写《工厂检查人日数核算表》，检查员和企业代表签字确认。

## 5 相关记录

### 5.1 《工厂检查人日数核算表》CB1-GP-0004-0-0001

附件1；

《国家发展改革委关于重新制定强制性产品认证收费标准的通知》（发改价格[2009]1034号）附件：强制性产品认证收取工厂检查费和监督检查费的人日数



## 标准

序号	产品名称	初始工厂检查收费人日数	获证后监督检查收费人日数
1	家用和类似用途设备	1~4	1~2

## 6 参考文件

- 6.1 《国家发展改革委关于重新制定强制性产品认证收费标准的通知》（发改价格[2009]1034 号）
- 6.2 《国家发展改革委关于强制性产品认证计费计费人日数及有关问题的通知》（发改价格[2009]3342 号）
- 6.3 《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》（CNCA-00C-004）
- 6.4 《关于发布〈强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定〉的公告》（国家认监委 2009 年 30 号公告）
- 6.5 《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）