

报告编号: Z-14201-DC2302091

强制性认证自我声明

企业自查报告

(2023 年度)



工厂名称: 长沙鹏娟自动化设备有限公司

工厂地址: 长沙市望城区乌山街道维梓村高塘冲组

产品类别: 0301

实施规则编号: CNCA-00C-008: 2019

自查日期: 2023.7.3

- 注：a) 有“是”、“否”的地方，请在“是”或“否”小方格中打号“×”以示选择；
b) 如果选择“是”、“否”均不适合的，请在相应条款处注明原因：

1. 概况

1. 1 工厂基本信息：

工厂名称：长沙鹏娟自动化设备有限公司

工厂地址：长沙市望城区乌山街道维梓村高塘冲组

认证联络人员：杨林

电话（含区号）：18874005793 传真：/ 邮政编码：410209

1. 2 自我声明基本情况：

1. 2. 1 工厂名称、地址是否发生变化 是 ☐ 否 ☒

如果（是），请描述具体情况。

1. 2. 2 工厂组织结构是否发生变化 是 ☐ 否 ☒

如果（是），请描述具体情况。

1. 2. 3 此次自查是否涉及自我声明状态变更（暂停或注销） 是 ☐ 否 ☒

如果（是），请随自查报告报送产品符合性变更信息。

2. 工厂质量保证能力

2.1 职责和资源

2.1.1 工厂是否规定与保证认证要求符合性和产品一致性等有关各类人员的职责及相互关系？

是 ☒ 否 ☐

工厂是否在其管理层内任命质量负责人？

是 ☒ 否 ☐

质量负责人为：☒ 生产企业管理层 ☐ OEM 制造商管理层 ☐ 其它：____ 管理层

质量负责人姓名：杨林 职务：经理

质量负责人是否具有以下方面的职责和权限、并有充分能力胜任？

是 ☒ 否 ☐

a) 确保《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》（编号：CNCA-00C-005）的要求在工厂得到有效的实施和保持；

b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

c) 了解 CCC 自我声明和标志的使用要求，自我声明注销、暂停、撤销的条件，确保加施 CCC 标志产品的自我声明状态持续有效

2.1.2 工厂是否配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准

要求产品的需要？ 请描述主要生产、检测设备：

是 ☒ 否 ☐

工厂是否配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的
能力？工厂总人数： 8 与认证产品相关人数： 8

是 ☒ 否 ☐

工厂是否建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施？

是 ☒ 否 ☐

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。

是 ☒ 否 ☐

2.2 文件和记录

2.2.1 工厂是否建立并保持文件化的程序，对《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》（编号：CNCA-00C-005）中要求的文件和记录、以及必要的外来文件和记录进行控制，产品设计标准或规范是否不低于该产品的认证依据标准要求？

是 ☒ 否 ☐

文件控制程序名称和/或编号： 文件控制程序

记录控制程序名称和/或编号： 质量记录控制程序

对可能影响认证产品与标准的符合性和型式试验合格样品一致性的主要内容，工厂是否有必要的设计文件（如图纸、样版、关键元部件和材料）、工艺文件和作业指导书？

是 ☒ 否 ☐

设计文件： ☒ 有 (☒ 图纸 ☐ 样版 ☒ 关键元部件和材料 ☐ 其它 (需在检查结果描述中说明))

工艺文件/作业指导书名称和或编号： 技术文件汇编

2.2.2 工厂是否确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本？

是 ☒ 否 ☐

2.2.3 工厂是否确保质量记录清晰、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，质量记录的保存期不得少于 24 个月。

是 ☒ 否 ☐

2.2.4 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，

是 ☒ 否 ☐

适用时包括：

☒ 认证证书状态信息 ☒ 型式试验报告 ☐ 初次/年度监督工厂检查报告

☒ 产品变更/扩展批准资料 ☒ 适用简化流程的关键件变更批准的相关记录

☐ 年度监督抽样检测报告 ☒ 产品质量投诉及处理结果



☒ 其他（选择时，需在检查结果描述中说明具体内容）

2.3 采购与关键件控制

2.3.1 工厂是否在采购文件中明确关键件的技术要求，该要求是否满足整机认证的规定，并与型式试验报告确认的一致？采购文件的名称和/或编号：采购技术规范

是 ☒ 否 ☐

工厂是否建立并保持关键件合格供应商名录，关键件是否从经批准的合格供应商处购买？合格供应商名录名称和或编号：合格供应商名录

是 ☒ 否 ☐

工厂是否保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等？

是 ☒ 否 ☐

2.3.2 工厂是否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。

进货检验或验证文件名称和/或编号：进货检验规程

是 ☒ 否 ☐

2.3.3 对于采购关键件的质量特性，工厂是否选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录？

是 ☒ 否 ☐

适当的控制方式可包括（可多选）：

☒ 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。（选择时应在检查结果描述中简单描述方案内容）

关键件定期确认检验文件名称和/或编号：关键元器件和材料定期确认检验规程

如果（是），请举例说明某个关键零部件和材料的检验项目、方法、频次和判定准则，具体可填写下表，或提供相关证据的复印件（或电子文档）。

关键件定期确认检验自查表				
关键件信息	关键件名称	型号/规格	生产企业/生产者	
	断路器	CDM1-225M/3300 In=100A Ics:30kA;Icu:50kA	德力西电气有限公司	
定期确认检验要求	检验项目	检验方法	检验频次	判定准则
	介电强度试验	3C 自我声明查询	每年一次	GB/T15092.1

定期确认检验 记录	检验日期 2023.6.30	记录名称/编号 PJ/QR-QP.13-06
上述关键件用于 CCC 自我声明编号 2023000301006618 对应的产品上; 上述关键件列于 CCC 自我声明对应的型式试验报告(或变更试验报告)(报告编号: __: Z-14201-DC2302091 的第 6 页。		

2.3.4 当从经销商、贸易商采购关键件时,工厂是否采取适当措施以确保采购关键件的一致性及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,工厂是否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,是否按第 2.4 条要求进行控制。

是 ☒ 否 ☐

2.4 生产过程控制

2.4.1 关键工序是否进行识别并实施有效控制? 关键工序操作人员是否具备相应的能力? 关键工序的控制能否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,是否制定相应的作业指导书,使生产过程受控?

是 ☒ 否 ☐

关键工序名称: 母排加工工序

作业指导书名称和/或编号(如有): 一次线工艺守则

现场生产的产品名称: 低压成套开关设备 型号/规格: GGP-160A

2.4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂是否保证工作环境满足规定要求?

是 ☒ 否 ☐

2.4.3 必要时,工厂是否对适宜的过程参数进行监视、测量?

是 ☒ 否 ☐

2.4.4 工厂是否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。

是 ☒ 否 ☐

2.4.5 必要时,工厂是否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。

是 ☒ 否 ☐

控制方式(可多选):

☒ 生产作业指南 ☐ 照片 ☒ 图纸 ☐ 样品

☐ 其他(选择时,需在检查结果描述中详细描述)

2.5 例行检验和确认检验

2.5.1 工厂是否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,检验程序是否符合规定要求,程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等?

是 ☒ 否 ☐

例行检验文件名称和/或编号： 成品例行检验规程

确认检验文件名称和/或编号： 成品确认检验规程

2.5.2 工厂是否按规定对认证产品实施例行检验？是否保存相关的例行检验记录？

是 ☒ 否 ☐

2.5.3 工厂是否按规定对认证产品实施确认检验？工厂是否保留确认检验记录？

是 ☒ 否 ☐

确认检验的执行情况：

☒ 企业自己进行检测 ☐ 国家抽查 ☐ 地方抽查 ☐ 其它（选择时应在检查结果描述中具体说明）
☐ 企业委托实验室进行（选择时要在检查描述中记录实验室名称及相关认可证明信息资料）

如果（是），请列举例行检验的项目、确认检验方式和报告编号。具体可填写下表，或提供相关证书的复印件（或电子文档）。

例行检验/确认检验自查表（产品类别：XXXX）			
产品信息	获证产品名称	型号/规格	对应 CCC 自我声明编号
	低压成套开关设备	GGP-100A	2023000301006618
例行检验要求	检验项目	检验方法	
	布线，操作性能和功能	布线，操作性能和功能、机械操作元件、联锁、锁扣等部件应可靠有效；导线、电器的布置、安装应符合图纸要求；连接螺钉连接应牢固、接触良好； 设备应与技术数据、标志、电路图、接线图等文件相符；铭牌、标志完整，内容正确清晰；通电操作试验；按装置的电气原理图要求应进行空载通电模拟动作试验，试验结果符合设计要求。	
	工频耐压	经受交流 50Hz，1890V±3%历时 1s，泄漏电流≤100mA 的耐压试验，无击穿、闪络现象 1 所有带电部件与地（导电框架）之间 2 主电路各相之间 3 主电路与其它不直接连接的辅助电路之间 带电部件与金属箔绝缘操作手柄之间，施以交流 50Hz，2835V，历时 1S 工频耐压试验，应无击穿和闪络现象；	
	绝缘电阻验证	带电部件与地之间应不小于 1KΩ/V 带电部件之间应不小于 1KΩ/V	
	电击防护和保护电路完整性	用接地电阻测试仪测出电阻值，每台测量不得少于 5 点，电阻值应在 100mΩ 以下。 主接地点与开关支架 主接地点与其它裸露导电部件之间 主接地对金属框架之间 主接地对门锁 主接地对端子排支架	
	电气间隙和爬电距离	带电部件之间电气间隙：GGP：≥8mm； 带电部件之间爬电距离：GGP：≥10mm	
	外壳防护等级	应符合试验报告中 IP 防护等级的要求	
	机械操作	检查操作部件、机械联锁和锁扣等部件有效性，操作 5 次	
例行检验记录	检验日期	记录名称/编号	
	2023. 6. 30	成品例行检验记录	

确认检验要求	检验项目	检验方法
	布线，操作性能和功能	布线，操作性能和功能、机械操作元件、联锁、锁扣等部件应可靠有效；导线、电器的布置、安装应符合图纸要求；连接螺钉连接应牢固、接触良好； 设备应与技术数据、标志、电路图、接线图等文件相符；铭牌、标志完整，内容正确清晰；通电操作试验；按装置的电气原理图要求应进行空载通电模拟动作试验，试验结果符合设计要求。
	工频耐压	经受交流 50Hz，1890V $\pm$ 3%历时 5s，泄漏电流 $\leq$ 100mA 的耐压试验，无击穿、闪络现象 1 所有带电部件与地（导电框架）之间 2 主电路各相之间 3 主电路与其它不直接连接的辅助电路之间 带电部件与金属箔绝缘操作手柄之间，施以交流 50Hz，2835V，历时 5S 工频耐压试验，应无击穿和闪络现象；
	绝缘电阻验证	带电部件与地之间应不小于 1K Ω /V 带电部件之间应不小于 1K Ω /V
	电击防护和保护电路完整性	用接地电阻测试仪测出电阻值，每台测量不得少于 5 点，电阻值应在 100m Ω 以下。 主接地点与开关支架 主接地点与其它裸露导电部件之间 主接地点对金属框架之间 主接地点对门锁 主接地点对端子排支架
	电气间隙和爬电距离	带电部件之间电气间隙：GGP： $\geq$ 8mm； 带电部件之间爬电距离：GGP： $\geq$ 10mm
	外壳防护等级	应符合试验报告中 IP 防护等级的要求
	机械操作	检查操作部件、机械联锁和锁扣等部件有效性，操作 50 次
确认检验记录	检验日期	记录名称/编号
	2023.6.30	成品确认检验记录

2.6 检验试验仪器设备

2.6.1 工厂是否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。

是 ☒ 否 ☐

检验试验人员是否能正确使用仪器设备，掌握检验试验的要求并有效实施？（检验人员包括：进料检验/例行检验/确认检验/自计量校准人员）

是 ☒ 否 ☐

2.6.2 用于确定产品符合规定要求的检验试验仪器设备是否按规定的周期进行校准或检定？校准或检定是否溯源至国家或国际基准？

是 ☒ 否 ☐

对自行校准的，是否有文件规定校准方法、验收准则和校准周期等？

是 ☒ 否 ☐

仪器设备的校准或检定状态是否能被使用及管理人员方便识别？

是☒ 否□

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂是否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。

是☒ 否□

是否保存仪器设备的校准或检定记录？

是☒ 否□

如果（是），请将用于例行检验和确认检验的设备基本情况填写在下表。

测试设备	型号	出厂编号
耐压测试仪	CC2672B 0-5KV	自编 01
接地电阻测试仪	CC2520 0-600mΩ	自编 02
绝缘电阻表	ZC25-3 500V	自编 03
游标卡尺	0-150 mm	自编 04

2.6.3 必要时，工厂是否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规定要求时，是否能追溯至已检测过的产品？必要时，是否对这些产品重新进行检测？

是☒ 否□

是否规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施？工厂是否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。

是☒ 否□

2.7 不合格品的控制

2.7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。

是☒ 否□

返工或返修后的产品是否重新检验？

是☒ 否□

2.7.2 对于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。

是☒ 否□

工厂是否保存相关的信息收集、原因分析、处置及防止再发生的措施等记录？

是☒ 否□

2.8 内部质量审核

2.8.1 工厂是否建立文件化的内部质量审核程序，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。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。工厂是否保存内部质量审核结果?

是 ☒ 否 ☐

文件名称和/或编号: 内部审核控制程序

2.9 认证产品的变更及一致性控制

2.9.1 工厂是否建立并保持文件化的程序,对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更(如工艺、生产条件、关键件和产品结构等)进行控制,程序是否符合规定要求。

是 ☒ 否 ☐

2.9.2 是否在认证产品变更实施前补充型式试验并重新报送产品符合性信息?

是 ☐ 否 ☐ 未发生 ☒

2.9.3 工厂是否从产品设计(设计变更)、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节,对产品一致性进行控制,以确保产品持续符合认证依据标准要求?

是 ☒ 否 ☐

2.10 产品防护与交付

2.10.1 工厂是否在采购、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,工厂是否按规定要求对产品的交付过程进行控制?

是 ☒ 否 ☐

2.11 CCC 自我声明和标志管理

2.11.1 工厂对 CCC 自我声明和标志的管理及使用是否符合自我声明实施规则的规定?对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志,工厂应保存使用记录。

是 ☒ 否 ☐

2.11.2 对于下列产品,不得加施 CCC 标志或放行,是否符合规定:

是 ☒ 否 ☐

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品;
- (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。

3. 产品一致性检查

3.1 认证产品的铭牌、说明书和包装箱上标注的产品名称、规格、型号、警示警告标识是否与型式试验样品/型式试验报告一致。

是 ☒ 否 ☐

3.2 产品的安全结构或内部布线等与型式试验样品是否一致;若不一致,是否进行变更测试并报送变更信息并经确认。

是 ☒ 否 ☐

3.3 产品所配用的零部件、元器件或材料与经认证机构确认的型式试验样品是否一致;若

不一致，是否向进行变更测试并报送变更信息。是 ☒ 否 ☐

如果（是），请填写下表（每一产品类别至少抽取一个型号进行一致性检查）。

产品类别	型号/规格	商 标	证书编号	备注
关键件 / 断路器	CDM1-225M/3300 In=100A Ics:30kA;Icu:50kA		自我声明 2020980307002638	

如果（否），请描述如何整改

4. 自评结果

☒ 自查无问题

☐ 自查存在相关问题，需要纠正、整改。

（请描述问题点及纠正、整改计划）

自查人员签名：

工厂代表（签名）：

日期：2023. 7. 3

联系人：杨林

联系电话：18874005793

电子邮件：461200714@qq.com

