

强制性产品认证实施细则

汽车用制动器衬片

2020-05-29 发布

2020-06-01 实施

中国建材检验认证集团股份有限公司

目 录

0 引言	1
0.1 术语和定义	1
0.2 生产企业分类管理	1
0.3 生产企业检测资源利用要求	3
0.4 其他认证结果利用	4
1 适用范围	4
2 认证依据标准	4
3 认证模式	5
3.1 认证的基本模式	5
3.2 认证模式的适用性	5
4 认证单元划分	5
5 认证委托	6
5.1 认证委托的提出与受理	6
5.2 申请资料	6
5.3 实施安排	7
6 认证实施	7
6.1 型式试验	7
6.1.1 型式试验方案	7
6.1.2 型式试验样品要求	8
6.1.3 型式试验项目	8
6.1.4 型式试验的实施	9
6.1.5 型式试验报告	9
6.2 初始工厂检查	10
6.2.1 基本原则	10
6.2.2 生产一致性控制计划审查	10
6.2.3 生产一致性工厂现场检查	10
6.2.4 生产一致性工厂现场检查结果	11

6.2.5	初始工厂检查时间	12
6.3	认证评价与决定	12
6.4	认证时限	12
7	获证后监督	13
7.1	获证后的跟踪检查	13
7.1.1	获证后的跟踪检查原则	13
7.1.2	获证后的跟踪检查内容	14
7.2	生产现场抽取样品检测或检查	14
7.2.1	生产现场抽取样品检测或检查原则	14
7.2.2	生产现场抽样检测或者检查内容	14
7.3	市场抽样检测或者检查	15
7.3.1	市场抽样检测或者检查原则	15
7.3.2	市场抽样检测或者检查内容	15
7.4	获证后监督的频次和时间	15
7.4.1	获证后监督的频次	15
7.4.2	增加监督频次的情况	15
7.4.3	获证后监督的时间	15
7.5	获证后监督的记录	16
7.6	获证后监督结果的评价	16
7.6.1	获证后监督检查的结果	16
7.6.2	获证后监督结果的评价	16
8	认证证书	16
8.1	认证证书的保持	16
8.2	认证证书的内容	17
8.3	认证证书的变更	17
8.4	认证证书的注销、暂停和撤销	18
8.5	认证证书的使用	18
9	认证标志	18
10	收费	18

11 认证责任	18
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	18
附件1.1 汽车用制动器衬片产品描述	19
附件1.2 单元产品系列及型号清单	20
附件1.3 单元内产品差异描述表	21
附件1.4 关键零部件/原材料清单	21
附件2 生产一致性要求	22
附录1 工厂质量保证能力要求	24
附录2 生产一致性控制计划的要求	29

0 引言

为促进汽车用制动器衬片产品CCC认证的持续有效性、提升产品质量、控制认证风险、便利认证委托人、实施生产企业分类管理，中国建材检验认证集团股份有限公司（以下简称CTC）依据CNCA-C11-20：2020《强制性产品认证实施规则 汽车用制动器衬片》（以下简称《规则》）、有关的法律法规和其他相关要求，以及CTC质量手册、程序文件、作业指导书等文件要求，制定并发布本实施细则。

本细则与《规则》共同使用，本细则适用的产品范围、认证依据与《规则》中的有关规定保持一致，并根据中国国家认证认可监督管理委员会（以下简称认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

0.1 术语和定义

0.1.1 利用生产企业设备检测（简称TMP方式）

由指定检验检测机构的工程师利用工厂检验检测机构的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定检验检测机构审核批准出具检测报告。

0.1.2 生产企业目击检测（简称WMT方式）

由指定检验检测机构的工程师目击工厂检验检测机构检测条件及工厂检验检测机构使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂检验检测机构检测人员负责出具原始记录，并与目击指定检验检测机构工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定检验检测机构审核批准出具检测报告。

0.2 生产企业分类管理

CTC根据生产企业履行认证产品质量主体责任的保障能力、实现程度及诚信状况，收集、整理认证产品及生产企业的信息，对其进行动态化的分类管理。

生产企业分类管理由高到低分为 A、B、C、D 四类。

0.2.1 分类管理信息的来源

CTC主要从以下几方面收集生产企业及认证产品的分类管理信息，在收集过程中，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

- 1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后跟踪检查）的结论；
- 2) 型式试验、监督抽样的检测结果；
- 3) 国家级或省级产品质量监督抽查、CCC专项抽查的结论；
- 4) 生产企业对获证后监督的配合情况；
- 5) 认证产品的质量状况（顾客投诉、媒体曝光、质量安全事故等）；
- 6) 其他质量信息。

0.2.2 分类原则

依据 CNCA-00C-003《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》对获证企业进行分类。具体分类原则见表 1。

表 1 企业分类原则

企业分类	分类原则	评价准则
A	(1) 近2年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项； (2) 获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； (3) 企业需有良好的自主设计能力，企业自有检测资源获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025标准认可的资质； (4) 按要求积极配合工厂检查； (5) 检验样品送样及时； (6) 合规守法、无对社会造成不良影响的质量投诉或事件。	满足全部条件时评价为A
B	除 A、C、D 类的其它生产企业； 对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。	
C	(1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的； (2) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的； (3) 认证机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为C类的。 (4) 无正当理由，不按计划接受工厂检查； (5) 检验样品或不符合整改材料未在规定时间内寄送。	存在任意1条时评价为C

D	(1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； (2) 获证后监督检测结果为安全项不合格的； (3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； (4) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的； (5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的； (6) 认证机构根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为D类的。	存在任意1条时评价为D
---	---	-------------

0.2.3 评价及结果

CTC依据收集的信息、结合分类原则和CTC有关生产企业分类管理作业文件，对生产企业实施动态化分类管理。分类评价主要依据历次工厂检查、产品检验情况和质量信息，由检查组提出分类建议，经 CTC依据综合评价情况决定企业最终分类。必要时 CTC 可以依据收集到的其它质量信息情况（如国家、省级和专项监督抽查等）直接对企业进行分类评价。企业有权获知其分类评价结果。生产企业分类等级仅作为CTC对生产企业管理的依据，企业不得在市场推广、宣传等活动中使用CTC对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

0.2.4 管理原则

CTC根据企业的质量信息对生产企业进行分类并实施动态管理，依据分类结果，确定不同的监督方式和频次。原则上生产企业升级时只能逐级升，降级时可直接跨级降级。D 类企业在连续 2 次监督检查后均不存在表 1中 D 栏的任意条款，方可升为 C 类；C 类企业在 12 个月内不存在表 1中 C 栏的任意条款，方可升为 B 类。

0.3 生产企业检测资源利用要求

0.3.1 范围

适用于证书扩展和变更时补充的差异试验、获证后监督抽样检测或检查。

0.3.2 实施

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人、生产者或生产企业可向认证机构提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂检验检测机构）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至CTC审查，资料经审核符合要求的工厂检验检测机构，方可利用生产企业检

测资源实施生产现场TMP检测或WMT检测（以下简称现场检测）。原则上，CTC不单独组织对工厂检验检测机构的审核。认证委托人的工厂检验检测机构的审核申请应与生产现场检测申请同时提出。CTC组织指定检验检测机构技术专家同时进行检验检测机构审核和现场检测，审核组先进行检验检测机构能力审核，并保存相应的审核评定记录，合格后进行生产现场检测。

0.3.3 资格的维持

CTC应对获得批准的工厂检验检测机构进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督。原则上，检验检测机构监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂检验检测机构应参加比对试验或能力验证，保证检测结果的准确性和有效性。如生产企业有需求，可针对认证委托人提出的现场检测项目进行单次核查，核查结果只针对本次现场检测项目有效。工厂检验检测机构可以不再进行监督维持资格。再有同项目需现场检测时，应再次申请审核。

0.4 其他认证结果利用

0.4.1 适用范围

获得认监委授权并经认可的认证机构颁发的管理体系认证证书及强制性产品认证证书，且证书在有效期内。

0.4.2 管理体系认证

在实施强制性产品认证时，对获得认监委授权的并经认可的认证机构颁发的管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，由CTC视实际情况进行评估，做出免于有关质量管理体系的部分条款的审查决定。

0.4.3 强制性产品认证

对于已获得强制性产品认证证书的生产企业，CTC对认证委托人提交的相关资料进行评估，视情况承认企业已有CCC认证工厂检查结果。

1 适用范围

本细则适用于汽车用制动器衬片（以下简称衬片）。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

依据标准GB 5763-2018《汽车用制动器衬片》。

原则上认证检测依据用标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需增加适用标准或使用标准的其他版本时，则应按认监委发布的适用标准要求的相关公告执行。

3 认证模式

3.1 认证的基本模式

实施汽车用制动器衬片产品强制性认证的基本认证模式为：型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督；

获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式的组合。

3.2 认证模式的适用性

按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求，对不同能力和等级的生产企业所能适用的认证模式予以确认。

A类和B类：获证后监督可采用获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或者组合。

C类、D类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查+生产现场抽样检测或检查的方式，必要时增加市场抽样检测或者检查。

认证委托人可根据自身实际情况，提出适用认证模式的申请。

CTC根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

4 认证单元划分

认证委托人按单元提出认证委托，认证机构按单元颁发认证证书。在以下主要方面没有差异的衬片产品可划分为同一单元：

(1) 衬片适用的车辆类型，分为M₁、M₂、N₁、O₁、O₂类车辆用衬片和M₃、N₂、N₃、O₃、O₄类车辆用衬片两类；

(2) 衬片适用的制动器类型，分为鼓式制动器用衬片和盘式制动器用衬片两类；

(3) 衬片的结构和材料（适用时），主要考虑影响剪切强度检测项目的衬片与衬板之间的粘结类型。

同一单元中可包含多个“型号（或规格）”的产品。同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响的产品。

相同生产者（制造商）、不同生产企业生产的相同产品（指具备相同的生产工艺和相同关键零部件/原材料供应商），或不同生产者（制造商）、相同生产企业生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产者（制造商）/生产企业的产品需提供资料进行一致性核查。

在生产企业分类管理的基础上，对A类生产企业的单元划分可适当放宽，符合以下条件的同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）生产的产品视为一个单元：

(1) 衬片适用的车辆类型，分为M₁、M₂、N₁、O₁、O₂类车辆用衬片和M₃、N₂、N₃、O₃、O₄类车辆用衬片两类；

(2) 衬片适用的制动器类型，分为鼓式制动器用衬片和盘式制动器用衬片两类。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

CTC收到委托材料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，如委托材料不符合要求，CTC通知认证委托人补充完善。CTC针对审核结果发出受理或不予受理的通知，与认证委托人签订认证委托协议。

有下列情形之一的不予受理：

(1) 认证不符合国家法律法规及相关产业政策要求；

(2) 委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；

(3) 申请材料不齐全；

(4) 以ODM/OEM模式委托认证的，未提供有效的ODM/OEM协议书；

(5) 其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

CTC应对认证委托材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

5.2 申请资料

认证委托人应向CTC提交认证委托，委托材料至少包括：

(1) 申请书（包括申请/委托认证单位及相关情况调查表、主要生产设备和工厂检测设

备情况表、关键零部件/原材料清单、汽车用制动器衬片产品描述、单元内产品差异描述表等);

(2) 质量体系文件: 应符合附录1《工厂质量保证能力要求》的规定;

(3) 生产一致性控制计划: 应符合附录2《生产一致性控制计划的要求》的规定;

(4) 近一年内每个单元典型产品的第三方型式试验报告, 检验项目包含GB 5763《汽车用制动器衬片》标准适用的强制性条款(适用时);

(5) 委托方、生产者(制造商)或生产企业的营业执照(复印件); 对于境外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料。

(6) 认证协议书(一式两份);

(7) 如生产企业已获 ISO 9001 (GB/T 19001) 或 IATF (ISO/TS) 16949 (GB/T 18305) 等质量管理体系认证, 应提供认证证书(复印件);

(8) 当委托方是销售商、进口商且与生产企业不一致时, 应提交销售商或进口商与生产企业的相关合同副本;

(9) 申请人委托他人申请认证时, 应同时提交委托书、委托合同的副本;

(10) 其他需要的文件。

认证委托人应确保委托材料齐全、真实、有效, 委托认证的所有产品均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

5.3 实施安排

认证流程为: 认证委托、受理及合同评审、收费、方案策划、型式试验和初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督等环节。

CTC与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任和安排, 并根据生产企业实际和分类管理情况, 确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

型式试验方案包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、抽样/封样和送样要求、检测标准、检测项目、实验室等信息。

6.1.2 型式试验样品要求

(1) 型式试验样品应在委托认证的生产企业确认的合格品中选取或制作，认证单元中只有一个型号的，送本型号样品。单元中多于一个型号时，CTC将从中选取具有代表性的一个型号，其他型号如需要时进行差异试验。样品数量和检验项目等详见本细则表2《汽车用制动器衬片产品型式试验项目、数量及检验标准》。

(2) 本细则表2的样品数量不包括若有不符合时加倍复检的备样。备样由认证委托人和/或CTC指定人员封存2倍基本数量的样品用于复检。如备样由认证委托人自行封存样品，则需将自行封存样品的照片（应至少能识别样品批号）提交至CTC。

(3) 对于需要补充差异试验的样品数量以CTC最终确认的型式试验方案为准。

(4) 认证委托人应保证被抽取的样品与实际生产的产品一致。CTC指定人员负责将样品信息及时传递给指定实验室。

(5) 对需要送指定实验室实施型式检验的样品，原则上生产企业应在封样后30天内将样品送达到指定实验室。逾期未将样品送达的，需向CTC提交延迟送样的充分理由；超过60天未送达样品者，以不予注册处理。

(6) 指定实验室收到样品后，应根据样品信息和检验委托书对样品进行确认。如发现样品未及时送达，或样品与抽样信息不一致时，指定实验室应及时通知委托人和CTC。

(7) 当确认型式试验结果为不合格时，指定实验室须将试验情况通报CTC，CTC负责通知认证委托人，启用备样进行复检，备样可只对原型式试验不合格的项目进行复检。

(8) 如复检合格，型式试验通过；未按试验方案送样的或复检仍不合格的，终止认证。认证委托人也可主动终止本次认证委托，待完成整改后，重新提出认证委托并重新进行型式试验。

6.1.3 型式试验项目

型式试验项目、数量及检验标准见表2《汽车用制动器衬片产品型式试验项目、数量及检验标准》。

表2 汽车用制动器衬片产品型式试验项目、数量及检验标准

序号	产品单元	型式试验项目/样品数量(片)		样品数量合计	检验标准
1	M ₁ 、M ₂ 、N ₁ 、O ₁ 、O ₂ 类车辆用盘式制动器衬片	1	石棉成份含量/1	4片(非粘结型) 9片(粘结型)	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/2		
		4	剪切强度(粘结型)/5		
2	M ₁ 、M ₂ 、N ₁ 、O ₁ 、O ₂ 类车辆用鼓式制动器衬片	1	石棉成份含量/1	7片(非粘结型) 12片(粘结型)	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/5		
		4	剪切强度(粘结型)/5		
3	M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用盘式制动器衬片	1	石棉成份含量/1	4片(非粘结型) 9片(粘结型)	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/2		
		4	剪切强度(粘结型)/5		
4	M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用鼓式制动器衬片	1	石棉成份含量/1	4片(非粘结型) 9片(粘结型)	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/2		
		4	剪切强度(粘结型)/5		

6.1.4 型式试验的实施

CTC向指定实验室下达检验委托书，指定实验室应依据国家有关管理规定和CTC的相关流程要求，在规定时间内完成样品检测，确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、保持对检测过程实施控制的可追溯体系。当型式试验过程发现异常情况时，应及时与CTC沟通，并依据CTC的要求做出相应处理。型式试验结束后，指定实验室应以适当的方式处置已经确认为合格或不合格的样品，并归档保存相关记录和资料。

若有试验项目不合格，允许在对不合格产生原因分析后进行整改，整改完成后重新进行试验。凡需重新试验的，实验室须将试验情况通报CTC，由CTC重新确认试验方案。

6.1.5 型式试验报告

型式试验结束后，指定实验室应按CTC认可的格式出具一式两份型式试验报告，并在规定的时限内送达CTC。指定实验室应确保型式试验报告的正确性和真实性。指定实验室应对型式试验报告的内容及正确性负责，对检测结果保密。

认证委托人应保存型式试验报告原件至少24个月，在获证后监督时应能向CTC和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 初始工厂检查

初始工厂检查是CTC对工厂的生产一致性控制体系能否符合认证要求的评价。按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场检查方式进行。现场检查时，生产企业应确保拟认证范围内的产品处在正常生产的状态。

6.2.1 基本原则

(1) 生产者或生产企业应按照附件2的要求，建立、实施并持续保持其生产一致性控制体系，以确保认证产品持续满足强制性产品认证要求。

初始工厂检查原则上应在型式试验合格后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。

(2) 初始工厂检查应覆盖委托认证产品所涉及的全部生产场所和单元。当企业有生产过程分包时，可对生产企业以外的分包场所实施延伸检查。

(3) 对 ODM 模式生产企业的检查依据《强制性产品认证实施规则中涉及ODM 模式的补充规定》等规范性文件执行。

6.2.2 生产一致性控制计划审查

(1) 生产者或生产企业应按附件2的要求制定生产一致性控制计划，并提交CTC进行审查。CTC应将审查结果告知认证委托人。

(2) 若生产一致性控制计划能够满足要求，审查通过。若生产一致性控制计划不能满足要求，生产者或生产企业应进行整改并重新提交。CTC重新审查后将审查结果告知认证委托人。

(3) 生产一致性控制计划审查通过后，CTC根据其编制生产一致性工厂现场检查方案，方案应包括检查的产品、场所及范围等。

6.2.3 生产一致性工厂现场检查

一般情况下，型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，再到工厂现场进行生产一致性现场检查。根据需要，型式试验和工厂现场检查也可以同时进行。

CTC将委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组，按照附件2对认证产品的生产一致性控制情况进行现场检查。检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产。必

要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

工厂现场检查时，工厂检查组应在认证产品的生产线末端或仓库，随机抽取已经检验合格的产品，进行包括但不限于下述内容的检查：

- (1) 认证产品的结构及参数（包括型号规格和关键零部件）；
- (2) 认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）。

6.2.4 生产一致性工厂现场检查结果

工厂检查结果通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。

其中“工厂检查通过”是指工厂检查未发现不合格项；“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报CTC书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，CTC派检查组到工厂现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为“一般不符合项”和“严重不符合项”两类。其中，“一般不符合项”指可能对认证产品质量产生轻微影响的不符合项，“严重不符合项”指认证产品在生产制造或检验过程中存在严重的质量问题，以及关键零部件/材料等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。不符合项整改时间不得超过3个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，检查结果不通过。

“工厂检查不通过”是指工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品的结构及参数与型式试验样品一致性存在重大差异时，终止本次检查。具体例如：

- (a) 关键资源不满足要求，难以保证产品一致性或产品与标准的符合性的；
- (b) 产品一致性存在较为严重的问题，导致产品不符合标准要求，如产品的结构和材料、关键零部件/原材料变更不符合规定要求或指定试验结果为不合格的；
- (c) 认证产品存在缺陷，可能导致质量安全事故的；
- (d) 认证产品的变更及一致性控制未有效实施，造成产品不一致且质量保证能力系统性失效的；
- (e) 存在其它直接危及产品一致性或产品与标准的符合性的严重不符合项的。

6.2.5 初始工厂检查时间

(1) 生产一致性控制计划的审查时间根据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑生产企业的生产规模，一般每个生产企业为1~2个人日。

(2) 生产一致性工厂现场检查时间根据所委托认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为2~4个人日，可与生产一致性控制计划的审查时间合并调整。

(3) 当生产企业在同一质量保证体系下存在多个生产现场时，检查应覆盖所有现场，原则上每增加一个现场增加0.5个人日。

(4) 对ODM生产者（制造商）进行现场检查时，每个ODM检查一般不超过0.5个人日。

(5) 生产企业已获得国家认可的机构颁发的质量管理体系认证证书、且证书有效并覆盖认证产品的，可适当减少人日。

(6) 总的初始工厂现场检查人日数不得超过6个人日。

6.3 认证评价与决定

CTC对型式试验结果、初始工厂检查的结论和有关资料/信息进行综合评价，如评价结论为通过，按单元颁发认证证书；如评价结论为不通过，认证终止。

6.4 认证时限

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止，一般不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、检查后提交报告、认证结果评价与批准，以及证书制作的时间，其中：

(1) 受理：CTC自收到认证委托人申请资料之日起，3个工作日内完成对申请材料的完整性和信息的充分性审核，如申请材料符合要求，CTC向认证委托人发出受理通知，与认证委托人签订认证委托协议；如申请材料不符合要求，CTC向认证委托人发出不予受理通知并说明原因，要求认证委托人补充完善；

(2) 检查项目通知书下达：自CTC发出受理通知之日起，10个工作日内完成工厂检查组安排并向其检查组长下达检查项目通知书；

(3) 文件审查：自检查项目通知书下达之日起，10个工作日内完成“生产一致性控制计划（含工厂质量保证能力）”文件审核，若文件审查不通过，通知认证委托人不符合内容，要求认证委托人进行整改并重新提交；

(4) 初始工厂检查：文件审核通过后，20个工作日内完成“生产一致性控制计划执行情况”现场检查；

(5) 型式试验：检测实验室在收到检测样品后，20个工作日内完成检测并出具检测报告，若检测项目有不合格需要复检时，按复检样品收到时间算起；

(6) 认证决定及出具证书：收到型式试验报告及工厂检查组提交的完整检查材料后，CTC技委会在3个工作日内完成认证结果评价并做出认证决定，认证决定批准后2个工作日内出具认证证书。

以上认证活动完成时间，不包括复试检测时间。因委托人未能按计划接受检查、未按规定时间递交不符合整改材料或未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用所延误的时间不计算在内。

本细则没有明确规定的其他认证流程及时限，以CTC相关文件要求为准。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应对认证实施工作予以配合和协助，在规定的时限内完成认证活动。

7 获证后监督

获证后监督是认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督，包括所有认证产品和加工场所的获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查方式的任意组合。获证后监督方式的选择见表3

表3 获证后监督方式的选择

企业分类	频次	通知/不通知	获证后监督内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测	市场抽样检测
A类	1次/2年	通知	必做（部分要素）	二选一	
B类	1次/1年	优先不通知	必做（部分要素）	二选一	
C类	至少1次/1年	优先不通知	必做（全要素）	必做	必要时
D类	至少2次/1年	不通知	必做（全要素）	必做	必要时

注：全要素跟踪检查是指包含“工厂质量保证能力要求”的全部条款；部分要素跟踪检查是指“工厂质量保证能力要求”的4个必查条款（第3、4、5、9条款）+1个选查条款（第1、2、6、7、8条款）；一个认证周期内应覆盖所有选查条款。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CTC在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以

验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向CTC提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容包括：

- (1) 生产一致性控制计划执行情况现场检查；
- (2) 生产一致性控制计划执行报告检查；
- (3) 认证产品的结构及参数检查；
- (4) 产品一致性检查及现场指定试验（同6.2.3条）；
- (5) 认证标志和认证证书的使用情况；
- (6) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证（适用时）。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

原则上，每次监督时应随机抽取每个单元的一个代表性产品。

采取生产现场抽取样品检测或检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 生产现场抽样检测或者检查内容

(1) CTC根据企业分类、认证风险、产品特点等实际情况，制定生产现场抽样检测或检查方案，方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目等。检测要求应按照认证依据标准执行，必要时也可视风险，增加抽样检测项目或减少抽样检测的样品数量。

(2) 由CTC指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工厂）等地，从经生产者/企业确认的合格产品中按抽样检测方案抽取样品，生产者或生产企业应在CTC抽样后在规定期限内寄出样品。

(3) 如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证标准要求的检测条件，并符合本细则0.3条的要求，可利用生产企业检测

资源实施生产现场抽样检测（或目击检测），并由指定实验室出具检测报告。

（4）同一生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CTC根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对A、B、C、D类企业进行市场抽样。采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合，并对从市场抽取的样品予以确认。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

CTC根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，制定市场抽样检测或者检查方案，从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测，并对产品一致性进行核查。由CTC指定人员在市场销售的（包括整车厂、4S店、经销商或用户处等）认证产品中按抽样检测方案随机抽取样品，送指定实验室进行检测或者检查。

7.4 获证后监督的频次和时间

7.4.1 获证后监督的频次

原则上按第7条执行。

7.4.2 增加监督频次的情况

当出现以下情况时，在基本监督频次的基础上增加监督频次：

（1）获证产品出现严重质量问题（如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等）或用户提出投诉且造成较大影响，经证实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的；

（2）CTC对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时。

7.4.3 获证后监督的时间

获证后监督的时间，根据获证产品种类、获证单元数和工厂规模安排检查人日数，原则上每次检查人日数为1-3个人日，企业存在多现场时应适当增加人日数。

当存在ODM情况时，对每个ODM制造商增加0.25个人日，但总数不超过1个人日。

获证后的跟踪检查原则上应在生产企业正常生产时进行，正常生产的产品应覆盖有效证

书的相关种类产品。

7.5 获证后监督的记录

CTC应当对获证后监督全过程予以适当记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

7.6.1 获证后监督检查的结果

获证后监督检查的结果通常分四种，同6.2.4。

此外，当发现以下行为时，监督检查的结果判定“不通过”：

(a) 非法使用CCC标志或证书的。主要情况有：伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让CCC标志或证书，以及盗用CCC标志；在获知证书被撤销或暂停后，继续使用CCC标志或证书；在未获得CCC证书的产品上故意加施CCC标志；

(b) 工厂以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的。

7.6.2 获证后监督结果的评价

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和/或证后监督检测的评价以及企业质量信息的收集评价。CTC依据综合评价的结果对企业做出分类结论。综合评价结果为通过时，CTC向认证委托人发出批准保持认证通知书。如任意一项评价结果不通过则综合评价为不通过，CTC根据不同情况分别做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定，通知认证委托人并公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为5年。有效期内，认证证书的有效性依赖CTC的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前90天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CTC在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书的内容

获证产品及其销售包装上标注认证证书所含内容的，应当与认证证书的内容相一致。

8.3 认证证书的变更

8.3.1 认证要求变更（含标准换版）

当认证要求变更时，CTC将在公开网站上发布认证要求变更的通知，同时利用电子邮件、电话、传真等方式通知获证企业。

获证企业在收到通知后，应在规定期限内向CTC提交认证变更申请以及要求的各项资料。CTC将依据资料评审的结果，做出是否安排进行产品补充检测和/或工厂检查的方案，并对结果进行评价。如在变更方案规定的期限内，对委托人的补充检测/文审/工厂检查评价合格，CTC将批准变更，换发新的认证证书（需要时）。如在方案规定的期限内，获证企业未提交变更申请或在补充测/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CTC将暂停产品相应范围的认证证书。

8.3.2 获证企业的认证变更

如获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更时（简称为认证变更），包括：证书上的内容发生变化时；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件等而可能影响生产一致性时；或CTC在本细则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向CTC提出变更委托，经CTC批准后方可实施变更。

CTC根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如变更影响产品一致性或标准符合性时，CTC将依据变更情况，安排进行必要的检测和/或工厂检查，在检测和/或工厂检查合格后方能批准变更。样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求同本规则7.2.2条款。

对符合要求的，批准变更。需要换发新证书的，新证书的证书编号原则上保持不变并注明变更批准日期，证书有效日期可根据认证委托延伸但不得超过五年。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。

认证变更的实施按照CTC/QG-PJ12《认证变更的管理程序》执行。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》（质检总局第117号令）和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及CTC/QG-PJ07《认证的批准、保持、暂停、撤销及注销管理程序》执行，CTC将采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》的规定。

衬片的CCC标志应采用印刷/模压方式，加施在衬片的非工作面上。

根据产品和工艺特点，印刷/模压标志可在产品形成的各阶段完成。

10 收费

认证收费项目由CTC按照国家相关规定制定收费标准，并公开收费标准清单。

11 认证责任

CTC对认证结论负责。

指定实验室对检测报告及检测结论负责。

CTC及其委派的工厂检查员对工厂检查结果负责。

认证委托人对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

认证相关方应按照法律法规要求对产品质量承担相应的责任与义务。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照CTC/QG-PJ05《申、投诉与争议的处置程序》的要求进行。

附件1.1

汽车用制动器衬片产品描述

1. 单元概况

单元名称 【注】	<input type="checkbox"/> M ₁ 、M ₂ 、N ₁ 、O ₁ 、O ₂ 类车辆用鼓式制动器衬片	产品类型： <input type="checkbox"/> 粘结型树脂基 <input type="checkbox"/> 粘结型橡胶基（鼓式） <input type="checkbox"/> 非粘结型 材质和构成： <input type="checkbox"/> 酚醛树脂/纤维混合物单层料 <input type="checkbox"/> 酚醛树脂/纤维混合物双层料 <input type="checkbox"/> 其他： 加工工艺： <input type="checkbox"/> 模压一次成型 <input type="checkbox"/> 模压二次成型 <input type="checkbox"/> 辊压法成型 <input type="checkbox"/> 其他： 其他方式： （如：XX 配方、XX 车型……）
	<input type="checkbox"/> M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用鼓式制动器衬片	
	<input type="checkbox"/> M ₁ 、M ₂ 、N ₁ 、O ₁ 、O ₂ 类车辆用盘式制动器衬片	
	<input type="checkbox"/> M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用盘式制动器衬片	
产品型号	见附件 1.2	
配套车型	配套的整车厂或制动器厂（如有）	1、
		2、
		3、
		4、
		5、
		6、
产品其他信息	典型产品的基本尺寸（长×宽×厚）mm	
	典型产品的设定摩擦系数值或摩擦系数级别代号	
	典型产品的有效摩擦面积（mm ² ）	
典型产品的照片或图纸 （至少包括衬片的剖切图及安装示意图）		

注：1、每个单元填写一张表格，表格不够可复制；

2、每张表“单元名称”的第二列只能勾选其中之一；第三列可单选或多选，根据单元内产品的实际情况选择；

3、若每个单元含有两个及以上产品型号，需填写附件 1.2 “产品系列及型号清单”。

附件1.3

单元内产品差异描述表

序号	系列或型号	厚度 (mm)	设定摩擦系数值或摩擦系数级别代号与典型产品是否一致	关键零部件/原材料等与典型产品的差异	加工工艺与典型产品的差异	其他 (如结构等差异)
1						
2						
3						
...						

注：

- 1、在第一行内填写典型产品，其它行的“系列或型号”可填写附件 1.2 的“产品系列”，没有划分产品系列时，需填写每一个具体型号；
- 2、与典型产品的加工工艺差异通常是指：与典型产品在混料、喷胶（涂胶）、压制、热处理、表面烧蚀等加工环节的工艺参数的差异；
- 3、必要时提供产品照片和图纸；
- 4、无差异时在空格内填写“/”。

附件1.4

应与企业提交的《生产一致性控制计划》中确定的关键零部件/原材料一致，关键零部件/原材料通常是指：衬片、蹄铁、背板、纤维材料、粘结剂等（适用时）。清单中至少要包括关键零部件/原材料的名称、型号/规格和供货单位等内容，见下表。

关键零部件/原材料清单

序号	关键零部件/原材料名称	型号/规格	供货单位
1			
2			
3			
...			

附件2

生产一致性要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合实施规则和相关法律法规、标准的要求。

注：实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制计划审查和工厂现场检查（初始和监督），确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

2 生产一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括：

2.1 工厂应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品与型式试验样品的一致；确保认证标志的妥善保管和使用。

2.2 工厂按照实施规则制定认证产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照认证标准识别关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。对于不在工厂现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程，应在计划中特别列出，并说明控制的实际部门和所在地点。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的控制规定不得低于标准的要求。

2.3 工厂对于2.2涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.4 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

2.5 工厂在发现产品存在不一致情况时，如何落实在认证机构的监督下采取一切必要措施，以尽快恢复生产的一致性的相关规定。

2.6 工厂在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

2.7 工厂质量保证体系应根据工厂实际情况，并参考本附件附录1的要求制定。

可接受工厂的符合ISO 9001（GB/T19001），IATF（ISO/TS）16949（GB/T18305）等标准的证书（其中的范围应覆盖委托认证的产品）或其他满足本附件附录1要求的等同的评价标准。认证委托人须提供符合附录1中的相关内容，将其作为质量保证能力控制计划提交，并承诺在发生影响其有效性或应用范围的变化时通知认证机构。未获得ISO 9001，IATF

（ISO/TS）16949等标准的证书或其他等同的评价标准证书的工厂，可参考附录1的规定建立质量保证体系，同时工厂应接受认证机构对其质量体系符合性的检查。

生产一致性控制计划的基本要求见本附件的附录2。

3 生产一致性现场检查

第一次获证后监督（适用于许可证转CCC的工厂）或初始工厂是对工厂提出并经认证机构审查确认的生产一致性控制计划的执行情况的审查。

4 生产一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情况的文件说明。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对于发生的生产不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

5 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划执行报告和执行情况进行审查。

5.1 在监督检查中工厂应保证：

5.1.1 每次监督检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录。

5.1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在工厂的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按工厂自检要求确定。

5.1.3 若检查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促工厂尽快恢复生产一致性。

6 工厂生产一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，认证机构应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

附录1

工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据实施规则及实施细则所实施的各类工厂现场检查和抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其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CCC证书和标志，确保加施CCC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。

所有班次的生产操作，应指定确保产品质量的人员。

负责产品质量的人员，为了纠正质量问题，应有权停止生产。

1.2 资源

工厂应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规则要求产品的需要；应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的能力；应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。

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 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规则要求。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、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

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。采购文件中还应包括对关键零部件或材料供应商实行产品和制造过程批准的要求。

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、台帐等。

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，程序中应包括检验项目、方法、频次和判定准则，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 (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 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 过程准备

4.1.1 工厂应对关键生产工序（过程）进行识别并确认；关键工序操作人员应具备相应的能力；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。

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。

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 工厂应建立并实施生产工装管理系统和关键设备预防性维护系统，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。

4.6 工厂应建立并实施产品的可追溯系统。

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

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。

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。

5.3 实验室管理

工厂应定义内部实验室实验范围，包括进行检验、试验或校准服务的能力。

为工厂提供检验、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。

6 不合格品的控制

6.1 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。

工厂应制定返工、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。

未经确定或可疑状态的产品，应列为不合格品。

废旧产品必须以对待不合格品的类似方法进行控制。

应保存对不合格品的处置记录。

6.2 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。

6.3 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），应及时通知认证机构。

7 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。

对工厂的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。

工厂应以适宜的频率审核每个制造过程，以决定其有效性。

工厂应以适宜的频率，在生产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。

8 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。工厂应按适当策划的时间间隔检查库存品状况，以便及时发现变质情况。

9 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。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。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (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。

附录2

生产一致性控制计划的要求

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应按照实施规则附件2的要求对认证产品编制生产一致性控制计划。生产一致性（CoP）控制计划中应至少包括以下内容。

1. 生产一致性检测（检验、试验或检查）控制计划

工厂按照认证标准制定认证产品必要的检验、试验或检查计划。对于汽车用制动器衬片产品，工厂控制计划的检测项目和频次不得低于GB 5763-2018标准第6条的要求。

获证后监督的抽样检测也可以作为生产一致性检测的结果。

生产一致性检测控制计划应至少包括下述项目：

- (1) 检测的范围和职责，需明确检测能力或检测实验室的要求；
- (2) 检测项目，包括下线检测项目和认证标准中的项目；
- (3) 检测的流程；
- (4) 检测频次；
- (5) 检测抽样和样品要求；
- (6) 检测结果的判定条件（合格或不合格时应分别判定）；
- (7) 检测结果的分析、记录和保存要求；
- (8) 当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书或控制计划（类似于GB/T 18305附录A的文件）对生产一致性检测进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

2. 关键零部件或原材料的控制计划

工厂应根据认证产品的生产工艺，对可能会影响生产一致性的关键零部件或原材料进行控制。当上述零部件由工厂自制时，也可对其相应的原材料进行控制。控制计划中至少要包括关键零部件或原材料的名称，型号/规格，供货单位，进货检验的项目和频次等内容。

生产一致性控制计划中可对上述零部件控制进行原则性要求，具体关键零部件或原材料清单随每个单元的产品描述提供。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书来对关键零部件或原材料进行要求，

在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

3. 强制性产品认证证书和认证标志的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

4. 认证变更的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

5. 出现生产不一致时的纠正、预防或召回措施

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

6. 认证标准和相关法律法规的更新

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

7. 工厂质量保证能力要求

如工厂和认证产品未取得符合相关要求的认证机构颁发的ISO 9001 (GB/T19001) ,IATF (ISO/TS) 16949 (GB/T 18305) 等标准的证书，或虽已取得相应证书，但不能完全满足实施规则附件2的要求时，工厂制定的生产一致性控制计划中须有符合上述要求的文件化的规定。