

编号：GJC-C11-20：2020

强制性产品认证实施细则

汽车用制动器衬片



2020-07-07 发布

2020-07-07 实施

北京国建联信认证中心有限公司 发布

目 录

0	引言.....	1
0.1	术语定义.....	1
0.2	生产企业分类管理要求.....	1
0.3	生产企业检测资源的利用要求.....	3
0.4	其他认证结果利用.....	4
1	适用范围.....	5
2	认证依据标准.....	5
3	认证模式及选定原则.....	5
3.1	认证模式.....	5
3.2	认证模式的选定原则.....	5
4	认证单元划分.....	6
5	认证委托.....	7
5.1	认证流程.....	7
5.2	认证委托的提出与受理.....	7
5.3	委托资料.....	7
5.4	实施安排.....	7
6	认证实施.....	7
6.1	型式试验.....	7
6.2	初始工厂检查.....	10
6.3	认证评价与决定.....	12
6.4	认证时限.....	13
7	获证后监督.....	13
7.1	获证后的跟踪检查.....	13
7.2	生产现场抽取样品检测或检查.....	13
7.3	市场抽样检测或者检查.....	14
7.4	获证后监督的频次和时间.....	14
7.5	获证后监督的记录.....	14
7.6	获证后监督结果的评价.....	15
8	认证证书.....	15

8.1 认证证书的保持.....	15
8.2 认证证书的内容.....	15
8.3 认证证书的变更.....	16
8.4 认证证书的暂停、注销和撤销.....	16
8.5 认证证书的使用.....	16
9 认证标志.....	16
9.1 标志式样.....	17
9.2 使用要求.....	17
10 收费.....	17
11 认证责任.....	17
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	17
附件 1 汽车用制动器衬片产品描述.....	18
附件 2 生产一致性要求.....	20
附录 A 工厂质量保证能力要求.....	22
附录 B 生产一致性控制计划的要求.....	26



0 引言

本细则依据认监委发布的《强制性产品认证实施规则 汽车用制动器衬片》（CNCA-C11-20:2020）、《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》、《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》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等规则的要求编制，并配套以上规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

本实施细则适用的产品范围、认证依据等所有内容与实施规则中的有关规定保持一致，并根据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。

为维护认证有效性和控制认证风险等原则，本实施细则通过确立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确汽车用制动器衬片强制性产品认证的实施要求。

0.1 术语定义

0.1.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室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）

由指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室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。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

0.1.3 ODM 生产企业

利用同一质量保证能力要求、产品设计、生产过程控制及检验等要求，为一个或多个认证委托人、生产者，设计、加工、生产相同产品的工厂。

0.2 生产企业分类管理要求

0.2.1 企业分类依据信息

企业分类是在满足认证要求的基础上进行的分类，目的是在确保获证产品符合认证及适用标准要求的前提下，尽量减轻企业负担，促进生产企业持续提高质量保证能力。

对生产企业的分类依据信息主要从以下几方面收集，在收集过程中，认证委托人、生产者、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的跟踪检查）的结论；
- 2) 型式试验或获证后产品抽样检测的结果；
- 3) 国抽、省抽、认证专项抽查的结论；



- 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 企业分类的标准

本机构按表 1 对生产企业进行分类并实施动态管理。原则上本机构每个监督周期调整一次企业分类。

表 1 企业分类的标准

企业分类	企业分类的标准
A 类	<p>A 类企业必须同时符合以下几个条件:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 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及影响或潜在影响产品一致性的不符合项; b) 工厂检查的结论为“工厂检查通过”; c) 型式试验或抽样检测的结果合格; d) 积极配合本机构的工作; e) 国抽、省抽、认证专项抽查合格; f) 无其他与生产企业及认证产品质量相关的负面信息。
B 类	除 A 类、C 类、D 类以外的其他生产企业和无质量信息的生产企业。
C 类	<p>出现下列问题之一时, 最高确定为 C 类</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 工厂检查结论为“现场验证通过”; b) 不配合本机构的工作; c) 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; d) 本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。
D 类	<p>出现下列问题之一时, 只能确定为 D 类:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 工厂检查结论为“工厂检查不通过”; b) 型式试验或抽样检测的结果不合格; c) 国抽、省抽、认证专项抽查不合格; d) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的; e) 被媒体曝光且系企业责任, 对产品质量安全影响较大的, 可直接暂停、撤销认证证书的; f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的;



企业分类	企业分类的标准
	g) 本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。

0.3 生产企业检测资源的利用要求

0.3.1 适用范围

证书扩展和变更时补充的差异试验；获证后监督抽样检测。

0.3.2 条件要求

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，认证委托人可向本机构提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂实验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至本机构审查，经资料审查和现场核查符合下列条件的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场 TMP 方式或 WMT 方式检测，以下简称现场检测。

0.3.2.1 TMP 方式

- (a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；
- (b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；
- (c) 工厂实验室满足或等效满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求；
- (d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）。

0.3.2.2 WMT 方式

- (a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；
- (b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；
- (c) 工厂实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求；
- (d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；
- (e) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；
- (f) 工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

0.3.3 资格获得和维持

原则上，本机构不单独组织对工厂实验室的审核。认证委托人的工厂实验室的审核申请应与认证申请同时提出，并按 0.3.2 要求进行自查，将自查结果及相关资料（申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关资质等资料）随申请提交本机构进行审查。审查通过后，本机构组织指定实验室技术专家同时进行工厂实验室核查和现场检测，审核组先进行实验室能力核查，并保存相应



的审核评定记录，合格后进行生产现场检测。

本机构对获得批准的工厂实验室按照实验室利用频次进行定期监督，通常结合工厂年度监督或现场检测进行。

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产品认证证书、管理体系认证证书，其实施规则等按国家规定进行备案且证书在有效期内。

0.4.2 产品认证

对于需随衬片产品测试的零部件、材料，若已获得国家强制性产品认证证书，当结构、参数、检测标准、检测项目不变时，仅需确认其规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在衬片产品认证时不再进行检测。

对于需随衬片产品测试的零部件、材料，若已经获得本机构或认监委指定的其他强制性产品认证机构颁发的自愿性产品认证证书，当结构、参数、检测标准、检测项目不变（检测须在 CCC 指定实验室完成），并符合生产一致性要求的情况下，仅需确认其规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在衬片产品认证时不再进行检测。

0.4.3 管理体系认证

在实施强制性产品认证时，获得认监委授权并经认可的认证机构颁发的 ISO 9001 (GB/T19001)、IATF (ISO/TS) 16949 (GB/T18305) 认证证书，证书在有效期内的企业，由本机构视实际情况进行评估，做出免于有关质量保证能力的部分条款的检查决定，工厂检查中的其他内容不能免除。



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

《汽车用制动器衬片》（GB 5763-2018）

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按照认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式及选定原则

3.1 认证模式

实施衬片强制性产品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。

本机构按照《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》及本细则 0.2 要求对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上考虑增加生产现场（市场）抽取样品检测或者检查等相关要素，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。

依据企业分类，获证后监督按以下三种认证模式执行：

模式 1：获证后的跟踪检查（质量保证能力检查+生产一致性工厂现场检查）；

模式 2：获证后的跟踪检查（质量保证能力检查+生产一致性工厂现场检查）+生产现场抽取样品检测或者检查+必要时市场抽样检测或检查；

模式 3：获证后的跟踪检查（质量保证能力检查+生产一致性工厂现场检查）+生产现场抽取样品检测或者检查+市场抽样检测或检查。

注：本实施细则中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）。

3.2 认证模式的选定原则

本机构根据认证实施过程获取的认证产品质量信息及生产企业质量保证状况，将生产企业分为 A、B、C、D 四类，并在认证实施过程中对企业分类进行动态调整。

本机构根据企业分类并按表 2 选择相应的认证模式。



表 2 获证后监督方式的选择原则

企业类型	获证后监督				
	频次	通知/不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测或检查	市场抽样检测或检查
A类	1年1次	优先不通知	必做	不做	不做
B类	1年1次	优先不通知	必做	必做	必要时
C类	至少1年1次	优先不通知	必做	必做	必要时
D类	至少1年1次	优先不通知	必做	必做	必做

4 认证单元划分

认证委托人按单元提出认证委托，本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，鼓式制动器衬片分为粘结型树脂基、粘结型橡胶基、非粘结型三类，盘式制动器衬片分为粘结型树脂基、非粘结型两类。

按照上述原则，衬片产品可划分为 10 个认证单元，具体单元见表 3。

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，本机构对 A 类生产企业的单元划分适当放宽，仅按衬片适用的车辆类型和制动器类型分为 4 个单元。



5 认证委托

5.1 认证流程

认证流程通常包括以下主要过程环节：

委托人提交委托资料→本机构（不）受理→评审委托资料、确定认证单元→型式试验及初始工厂检查→认证决定及企业分类→颁发认证证书→获证后监督

5.2 认证委托的提出与受理

认证委托人按照 5.3 的要求，准备委托认证所需资料，向本机构提出认证委托。

本机构收到认证委托人提交的资料后，负责审核、管理、保存、保密有关资料。

本机构完成资料审核后，向认证委托人反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，不受理相关认证委托。

5.3 委托资料

认证委托人应按照本机构申请书的要求填写并提交衬片强制性产品认证委托资料，包括：

- 1) 委托认证产品名称及按本细则附件 1 编写的产品描述；
- 2) 认证委托人、生产者、生产企业信息及其资质注册证明（营业执照等）；
- 3) 与认证产品有关的协议或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书及其他有关授权书等）；
- 4) 制造商的商标注册有效证明及合法的授权使用证明（适用时）；
- 5) 关键零部件和原材料清单；
- 6) 按本细则附件 2 建立的《生产一致性控制计划》文件。

5.4 实施安排

一般情况下，本机构在受理认证委托后与认证委托人签订认证合同，在认证合同中约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，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

本机构应在进行资料审核后制定型式试验方案，型式试验方案应包括各认证单元，在同一认证单元中选取有代表性的产品型号/规格，其余型号需要时做差异试验。方案中应明确型式试验的全部样品要求和数量、检测标准项目、实验室信息等，并告知认证委托人。认证委托人应选择本机构指定实验室。

6.1.2 型式试验样品要求



通常，型式试验的样品由认证委托人按本机构的型式试验方案要求将样品送至指定的实验室进行检测；如果必要时，本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

抽取样品后，样品与抽样产品信息一并封存，并在 5 天内，向指定实验室寄出。

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。本机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向本机构说明情况，并与生产企业进行书面沟通后，对样品做出相应处理。

6.1.3 型式试验样品数量、项目及检验标准

型式试验样品数量、项目及检验标准按表 3 执行。

表 3 认证单元划分及型式试验样品数量、项目及检验标准

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



	结型树脂基)	3	摩擦性能/2		
		4	剪切强度(粘结型)/5		
7	M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用鼓式制动器衬片(粘结型橡胶基)	1	石棉成份含量/1	9	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		
8	M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用鼓式制动器衬片(非粘结型)	1	石棉成份含量/1	4	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/2		
9	M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用盘式制动器衬片(粘结型树脂基)	1	石棉成份含量/1	9	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/2		
		4	剪切强度/5		
10	M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、O ₄ 类车辆用盘式制动器衬片(非粘结型)	1	石棉成份含量/1	4	GB 5763-2018
		2	有害元素含量/1		
		3	摩擦性能/2		

6.1.4 型式试验的实施

型式试验应在本机构指定的实验室完成。实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、正确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

6.1.5 型式试验报告

本机构规定统一的型式试验报告格式，并要求实验室按照要求出具型式试验报告。

型式试验结束后，实验室应在5天内向本机构、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.1.6 型式试验结果不合格处置

若有试验项目不合格，实验室须将试验情况通报本机构。认证委托人如需继续认证，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，应向本机构提交整改材料，由本机构重新确认试验方案。原则上应选取与上次不合格相同规格的样品进行试验。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。



6.2 初始工厂检查

初始工厂检查为本机构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。

6.2.1 基本原则

6.2.1.1 工厂检查的范围、内容、时机

工厂检查的范围覆盖与申请认证/获证产品有关的生产场所及场所内相关的产品、过程和职能。必要时，本机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

工厂应按照本细则附件 2（包括附录 1 和附录 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认证要求。

本机构应对工厂的生产一致性控制体系进行符合性检查。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。

初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产时，生产企业应提前告知本机构生产计划以便及时安排工厂检查。

本机构在受理认证委托后，应指派具有资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行工厂检查。

6.2.1.2 工厂检查人日

本机构根据认证单元及企业的规模，按表 4 确定工厂检查人日数，每增加一个加工场所，至少增加 1 个人日。

表 4 每个加工场所工厂检查人日数

认证单元	人日数 (初始工厂检查/获证后的跟踪检查)
1-2	2/1
3-5	3/2
>5	4/2

6.2.2 生产一致性控制计划审查

工厂应按照本细则附件 2 的要求制定生产一致性控制计划，本机构在资料评审时对生产一致性控制计划进行审查。若生产一致性控制计划能够满足要求，生产一致性控制计划的审查通过，并将审查结果告知认证委托人。若不满足要求，委托人应进行整改并重新提交，本机构将重新审查后的结果告知认证委托人。

生产一致性控制计划审查通过后，本机构将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、场地及范围。



6.2.3 生产一致性工厂现场检查

6.2.3.1 基本要求

一般情况下，认证将在型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，到生产现场进行生产一致性检查。

本机构将委派具有资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行现场检查。检查时，生产企业应有认证产品在生产，当认证产品无生产时，生产企业应提前告知本机构生产计划以便及时安排工厂检查，必要时，可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

检查组应提前制定检查计划，检查计划包括企业资质、生产一致性、质量保证能力等检查内容。检查计划应提前传递至工厂。

6.2.3.2 产品信息一致性检查

工厂现场检查时，检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于以下内容的检查：

- 1) 认证产品的标识：产品名称、规格、型号、产品出厂检测报告、产品合格证、及最小销售包装的标识应与试验报告及委托认证提交的资料所标明的一致；
- 2) 产品照片及产品图纸：应与委托认证提交的资料一致；
- 3) 单元内产品差异描述：应与委托认证提交的资料一致；
- 4) 关键零部件和原材料：应与委托人提交的“生产一致性控制计划”中确定的关键零部件/原材料一致。清单中至少应包括关键零部件/原材料的名称、型号/规格和供货单位等内容。
- 5) 对认证产品进行现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）。

6.2.3.3 关键过程一致性检查

关键制造过程、装配过程、检验过程及其相应的设备设施和人员应与委托人提交的《生产一致性控制计划》中确定的内容一致。

6.2.3.4 检查结果

检查组在工厂检查计划规定的时间内完成检查，在检查结束后向本机构提交检查报告并给出检查结论的建议。

检查结论类型和判定依据如下：

- 1) 工厂检查通过：没有不符合项时可判定此结论；
- 2) 书面验证通过：一般不符合项不超过3项(含3项)时可判定此结论；
- 3) 现场验证通过：有1项严重不符合项或一般不符合项超过3项但不超过5项(含5项)时可判定此结论。
- 4) 工厂检查不通过：严重不符合项超过2项(含2项)或一般不符合项超过5项时可判定此结论。

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产品



认证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产生严重的质量问题，以及产品一致性存在严重问题的不符合项。

下列情况通常可判严重不合格：

- a) 产品一致性存在严重问题；
- b) 未进行产品的出厂确认；
- c) 无质量记录证明其产品持续的符合性。

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准的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技术参数与型式试验样品的一致性存在重大差异；现场指定试验结果不合格；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用认证标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，检查结果不合格，终止本次认证。

6.2.3.5 检查后续活动

对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，本机构书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限的长短应与不符合项的严重程度相适应，原则上一般不符合项整改时间不超过 3 个月，严重不符合项整改时间不超过 2 个月。若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，检查结果视为不通过。

当检查结论为“现场验证通过”时，本机构原则上安排 1 个人日，检查内容主要是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

当检查结论为“工厂检查不通过”时，如认证委托人继续认证，生产企业应在 3 个月内完成整改，提交书面整改报告，本机构原则上安排 2 个人日的工厂检查，检查内容除验证所有不符合项整改措施实施的有效性外，还应对本细则附件 2 中相关条款和产品一致性进行抽查。

检查组在给出现场检查结论的同时，向本机构提出企业分类结果的建议。最终工厂检查结论以本机构的评定结论为准。

工厂对检查结论有异议时可于检查结束后 5 天内向本机构申请复议或复查。

6.2.3.6 ODM 企业的检查

对 ODM 工厂现场检查时，依据《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》及本机构有关文件要求执行。

6.3 认证评价与决定

本机构应对委托资料、型式试验结果、检查组提交的资料，以及有关社会上的公开信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，按照单元颁发认证证书。对于不符合认证要求的，本机构不予批准，认证终止。



6.4 认证时限

本机构一般在 2 个工作日内反馈受理或不予受理的信息，在 5 个工作日内对认证委托人的申请完成资料审核。

从样品送达实验室之日起计算，型式试验时间一般在 20 个工作日内完成。

审核型式试验报告、工厂检查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证决定的时间，一般为 5 个工作日。

一般情况下，本机构自受理认证起 90 天内颁发认证证书。

认证委托人和生产者/生产企业须对认证活动积极配合，认证实施过程中由于型式试验不合格、工厂检查存在不符合项须进行整改等原因导致认证时间的延长，不计算在认证时限内。

7 获证后监督

获证后监督是指本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。

本机构根据生产企业分类管理，按表2选择合适的监督方式对获证产品及其生产企业实施的监督。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 跟踪检查的原则

本机构应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，以验证企业质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合适用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，优先采用不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，本机构应与认证委托人及时沟通，以便于获证后的跟踪检查有效开展。

7.1.2 跟踪检查的内容

跟踪检查的内容主要包括生产一致性检查和质量保证能力检查。

生产一致性抽查至少包括本细则 6.2.3.2、6.2.3.3 的内容及涉及企业的“生产一致性控制计划”的变更内容。

质量保证能力抽查的内容至少包括本细则附件 2 附录 1 中第 3、4、5、6、9 和上次检查不符合项的整改情况及认证证书标志使用情况，同时不排除对质疑的其他条款进行抽查。

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

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（制造商）、生产企业应予以配合。



根据检测方案，检验项目在型式试验项目中选取部分或全部项目进行检测。

样品的要求按照本细则 6.1.2 执行。

7.2.2 生产现场抽样检测或者检查内容

原则上，每次监督时应在生产现场抽取不同的认证单元中有代表性型号的产品。根据企业分类结果，按照本细则表 2 确定抽样方案。

对于 A 类企业，原则上不考虑生产现场抽样。

对于 B 类企业，至少生产现场抽取 1 个认证单元内有代表性型号的产品。

对于 C 类企业，至少生产现场抽取 2 个认证单元内有代表性型号的产品。

对于 D 类企业，至少从生产现场和市场中各抽取 1 个认证单元内有代表性型号的产品。

注：对于只有 1 个认证单元的 C 类和 D 类企业，抽取该认证单元内有代表性型号的产品。

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

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，工厂应协助对样品的抽取、确认，并承担相应费用。

根据检测方案，检验项目在型式试验项目中选取部分或全部项目进行检测。

样品的要求按照本细则 6.1.2 执行。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

根据企业分类结果，如果工厂主动提出或检查组认为有必要，结合本细则表 2 的要求，本机构确定市场抽样方案。每次监督时应抽取不同的认证单元中有代表性型号的产品。

7.4 获证后监督的频次和时间

本机构在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次，详见本细则表 2，监督人日数按照本细则 6.2.1.2 执行。

当出现以下情况时，本机构可提前或增加监督的频次：

----发生国家、行业或地方依法实施的产品质量监督抽查、专项抽查不合格；

----出现重大质量事故、顾客投诉；

----质量保证能力、生产一致性控制计划出现重大变更，或有信息表明实际执行有严重偏离的现象；

----产品标准或国家有关认证要求有重大变化。

7.5 获证后监督的记录

本机构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 工厂检查结果

跟踪检查结论的类型和判定依据参照本细则 6.2.3.4 执行，出现下列情况通常可判严重不合格：

- a) 未办理批准手续就使用认证标志；
- b) 超范围使用认证标志；
- c) 产品一致性存在严重问题；
- d) 未进行产品的出厂确认；
- e) 整改措施上报通过后应实施而未实施；
- f) 无质量记录证明其产品持续的符合性。

7.6.2 工厂检查后续活动

对于不符合项，生产企业应立即采取整改措施，本机构书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。原则上所有不符合项整改时间不超过 2 个月，无特殊原因的，逾期应办理暂停。

当检查结论为“现场验证通过”时，本机构原则上在 3 个月内应安排 0.5 个人日的工厂检查，检查内容主要是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。超过 3 个月或现场验证整改措施无效者，应办理暂停。

当检查结论为“工厂检查不通过”时，本机构应撤销认证证书。

7.6.3 监督结果评价

本机构按照本细则 7.1、7.2、7.3、7.5、7.6 的要求，对监督检查有关资料和信息进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，将根据相应情况做出暂停或者撤销认证证书的处理，并通知工厂。

工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 天内向本机构申请复议或复查。

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本机构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，本机构应在接到认证委托直接换发新证书。

8.2 认证证书的内容

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》第二十一条的要求。

认证证书还应包括认证单元所覆盖的产品系列，且产品系列名称应与产品最小销售包装上标识的名称或编码对应。



8.3 认证证书的变更

获证后，当涉及认证证书、产品特性或本机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向本机构提出变更/扩展委托，本机构应在控制风险的前提下，对变更/扩展内容进行文件审查、检测和/或检查（适用时）。评价通过后方可批准变更/扩展。

8.3.1 覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，由本机构评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 0.5 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后的跟踪检查结合进行。

8.3.2 加工场所的变更

加工场所搬迁时，原则上应立即重新进行工厂检查和/或型式试验，否则应暂停相应认证证书。工厂检查应包括产品一致性检查，并覆盖所有质量保证能力要求。

工厂检查和型式试验可代替本监督周期内的获证后的跟踪检查和产品抽样检测，检查人日可在正常跟踪检查人日基础上增加 1 个人日。

8.3.3 获证产品的变更

获证产品的变更通常包括生产企业变更设计、结构参数、关键零部件/原材料等。

生产企业应在变更实施前书面进行申报。本机构对申报资料进行评价，原则上应在 10 天做出批准或不批准变更的书面答复。对于重大变更，原则上应按本细则 6.1 和 6.2 程序进行。

8.3.4 其他信息的变更

当认证证书持有者变更委托人、生产者或生产企业的名称等信息时，本机构应核查该变更对原认证产品的影响程度后决定。

当认证单元内的产品系列名称变更时，本机构应识别与原认证产品的差异后决定。

8.4 认证证书的暂停、注销和撤销

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》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及本机构的有关规定执行。本机构应确定不符合认证要求的产品范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停和撤销的认证证书。

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》（认监委公告 2018 年第 10 号）的规定。



9.1 标志式样

获得认证的产品应使用 CCC 认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

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

认证收费按照国家关于强制性产品认证收费的规定执行，并公开收费标准清单。

11 认证责任

本机构应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

本机构及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照 GJC 232《公开文件 申诉、投诉和争议的处理程序》中关于申诉、投诉和争议的要求进行处理。

**附件 1:****汽车用制动器衬片产品描述**

(需进行电子化填报, 至少应包含以下内容):

1 单元概况**1.1 产品型号:**

(包括典型型号和覆盖型号。申请中若含有两个及以上型号, 需填写“单元内产品差异描述表”
如果型号名称中有*号或×等符号, 请说明其代表的含义, 需要声明其不影响对标准的符合性。)

1.2 配套车型及产品类型**1.2.1 配套的整车厂或制动器厂(如有, 请说明):****1.2.2 单元内产品的应用车型(从以下两类中选取, 适用任何一种车型即勾选)**

M1、M2、N1、O1、O2

M3、N2、N3、O3、O4

1.2.3 单元内产品的类型(从以下类别中选取)

鼓式衬片: 粘结型树脂基 粘结型橡胶基 非粘结型

盘式衬片: 粘结型树脂基 非粘结型

1.3 产品结构**1.3.1 典型产品的材质和构成:****1.3.2 典型产品的加工工艺:****1.3.3 典型产品的基本尺寸(长×宽×厚) mm:****1.3.4 典型产品设定摩擦系数值或摩擦系数级别代号:****1.3.5 典型产品的有效摩擦面积(mm²):**

2 照片及产品图纸: 足以识别典型产品主要特征的照片及图纸, 至少包括衬片的剖切图及安装示意图。

3 单元内产品差异描述表

序号	型号规格	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						



序号	型号规格	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)
3						
...						

4 关键零部件和原材料清单

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。

需至少提供以下关键零部件/原材料(如具备)的清单: 衬片、纤维材料、粘接剂(树脂或橡胶)材料、蹄铁、背板等。清单中至少要包括关键零部件/原材料的名称、型号规格、供货单位和进厂检测项目等内容。

序号	关键零部件/原材料名称	型号规格	供应单位	进厂检验项目	备注
1	衬片				
2	纤维材料				
3	粘接剂				
4	蹄铁				
5	背板				
6	...				
7					
8					



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本规则和相关法律法规、标准的要求。

注：本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，如何落实在本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本机构。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，同时工厂应接受本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本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

工厂检查组应按照本机构的要求，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，本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，应向本机构提交生产一致性控制计划变更说明，本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。工厂应接受并配合本机构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），应及时通知本机构。

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。

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)获证后的变更需经本机构确认，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。

注：斜体字表述的内容引用自 GB/T18305-2003。



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, 工厂控制计划的检验项目和频次不得低于 GB 5763 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/T18305 附录 A 的文件) 来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。控制计划中至少应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本机构颁发的 ISO 9001 (GB/T19001), IATF (ISO/TS) 16949 (GB/T18305) 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。