

编号：CQC-C1106-2014

强制性产品认证实施细则

机动车制动软管

2014年12月31日发布

2015年1月1日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 机动车制动软管》（CNCA-C11-06:2014）制定，由中国质量认证中心（以下简称：CQC）发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心



目 录

0. 引言	3
0.1 术语定义.....	3
0.2 生产企业分类管理要求	4
1. 适用范围.....	6
2. 认证依据标准	6
3. 认证模式.....	6
3.1 认证的基本模式.....	6
3.2 认证模式的适用性	7
4. 认证单元划分	7
5. 认证委托.....	8
5.1 认证申请提出和受理.....	8
5.2 申请资料.....	8
5.3 实施安排.....	9
6. 认证实施.....	9
6.1 型式试验.....	9
6.2 初始工厂检查.....	13
6.3 认证评价与决定.....	16
6.4 认证时限.....	16
6.5 已停产车型维修部件.....	16
7. 获证后监督.....	16
7.1 获证后的跟踪检查	17
7.2 生产现场抽样检测或者检查.....	17
7.3 市场抽样检测或者检查	18
7.4 获证后监督的频次和时间	18
7.5 获证后监督的记录	19
7.6 获证后监督结果的评价.....	19

8. 认证证书	20
8.1 认证证书的保持	20
8.2 认证证书的内容	20
8.3 认证证书的变更	20
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	21
8.5 认证证书的使用	22
9. 认证标志	22
9.1 准许使用的标志式样	22
9.2 使用要求	22
10. 收费	22
11. 认证责任	23
12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	23
附件 1：生产一致性控制计划的要求	24
附件 2：已停产车型售后维修备件的实施	26

0. 引言

机动车制动软管强制性认证实施细则（以下简称：实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则机动车制动软管》(CNCA-C11-06:2014)（以下简称：实施规则）的要求编制，作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

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（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

CQC 依据认证实施规则的规定，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。本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，明确机动车制动软管强制性产品认证的实施要求。

0.1 术语定义

0.1.1 制动软管：用于传输或存储液压、气压或真空度，以为制动系统提供制动力的柔性软管。以下也简称软管。

制动软管总成：由制动软管和制动软管接头组成，制动软管和制动软管接头之间是永久性联接。

0.1.2 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。

0.1.3 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。

0.2 生产企业分类管理要求

CQC 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

(1)工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）；

(2)样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括型式试验、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；

(3)国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果；

(4)认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；

(5)司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；

(6)认证产品的质量状况；

(7)其他信息。

生产企业分类原则见下表。

表 1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	<p>由 B 类企业向 CQC 提供符合性资料，CQC 对所收集的质量信息和企业提供的资料进行综合风险评估并确定分类结果。评估的内容至少包括以下方面：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.工厂检查：近 2 年内（含当年）的初始工厂检查/获证后跟踪检查无影响产品一致性的不符合项； 2.产品检测、抽查结果：近 2 年内（含当年）获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级及 CCC 专项检查等结论均为“合格”； 3.产品检测能力：生产企业（或其制造商、母公司）应具备认证依据标准要求的检测能力。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的第 5 章技术能力要求）； 4.产量：监督周期内，CCC 证书覆盖产品的产量保持在一定水平； 5.其他与认证产品及其生产企业质量相关的信息。
B 类	<p>除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。</p>
C 类	<p>满足以下条件之一：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.工厂检查结论判定为“现场验证”的（标准换版原因除外）； 2.产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到暂停证书的；

	3. CQC 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>满足以下条件之一：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工厂检查结论判定为“不通过”的； 2. 获证后监督检测结果为不合格的（除说明书/标识不合格外）； 3. 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4. 产品质量存在较大问题且系企业责任，涉及暂停、撤销认证证书的； 5. 国家级、省级及 CCC 专项检查等结论为不合格且影响到产品安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）； 6. CQC 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

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别）。

CQC 根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，实现动态化管理。如有变化，以 CQC 公开文件为准。原则上，生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级下降或经过风险评估后直接调整到相应类别。

0.3 生产企业检测资源利用要求

0.3.1 范围

适用于获证后监督抽样检测和证书变更时补充的差异测试。

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（以下简称工厂实验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至 CQC 审查，资料经审核符合要求的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场 TMP 检测或 WMT 检测，（以下也简称现场检测）。

原则上，CQC 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生产现场检测申请同时提出。CQC 组织指定实验

室技术专家同时进行实验室审核和现场检测，审核组先进行实验室能力审核，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

CQC 应对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督。原则上，实验室监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂实验室应参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

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。工厂实验室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。

1. 适用范围

适用于 M 类、N 类、O 类和 L 类机动车辆的制动系统使用的：

(1) 液压、气压和真空制动软管总成；

(2) 气压和真空制动软管（限于安装于车辆上的制动软管不带永久性软管接头的情况）。

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，应以国家认监委发布的公告为准。

2. 认证依据标准

GB 16897 制动软管的结构、性能要求及试验方法

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，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3. 认证模式

3.1 认证的基本模式

实施制动软管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；

上述基本认证模式中的获证后监督包括获证后的跟踪检查和监督抽样检测两种方式，其中监督抽样检测又包括生产现场抽取样品检测或者检查和市场抽样检测或者检查。

结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在获证后监督中酌情考虑相关认证要素的组合。

3.2 认证模式的适用性

A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。

B类、C类、D类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查+监督抽样检测（生产现场抽样和/或市场抽样）。

已停产车型维修部件产品生产企业的认证模式选择可根据本实施细则附件2进行。

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。

CQC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

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）生产的在以下方面没有显著差异的机动车制动软管产品为一个认证单元：

- (1) 制动传能方式（液压、气压和真空）；
- (2) 制动软管的材料；
- (3) 软管接头与软管的连接方式。

认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。同一单元中可包含多个型号的产品。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、不同生产企业生产的相同产品（应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、相同生产企业生产的相同产品，应为不同申请单元，但可考虑仅在一个单元的样品

上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

5. 认证委托

5.1 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托，认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向 CQC 和/或指定实验室提供有关申请资料和技术材料，通常包括：

- (1) 认证申请书；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的下述注册证明及相关文件：
 - a. 营业执照、组织机构代码证书（初次申请及有变更时）；
 - b. 若三者不一致时，还需提交相关各方签订的有关协议书或合同（如委托加工协议书、授权书等）（适用时）；
 - c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（初次申请及有变更时）；
 - d. 代理人的授权委托书（适用时）；
 - e. 对于境外生产企业，能够承担法律责任的国内的实体证明（相关法律法规有要求时）。
- (3) 每个认证单元需按实施规则附件 1 的要求提供产品描述、照片及产品图纸等技术资料。同一单元中包含多个型号/规格的，还需提供不同型号间的差异描述。需按照 CQC 发出的具体的技术文件格式填写，并提交电子版资料。
- (4) 关键零部件/原材料清单

每个认证单元需按本实施细则附件 1 的要求提供关键零部件/原材料清单。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键零部件/原材料，如制动软管，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于其他关键零部件/原材料，生产企业可提供相应的自愿认证证书或具备 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 认可资质的实验室出具的有效的检测报告。

(5)按实施规则附件 2 和本细则附件 1 编写的生产一致性控制计划（初次申请及有变更时）

(6)工厂检查调查表（适用时）；

(7)其他认证机构要求的文件。

5.3 实施安排

CQC 在受理后制定认证方案，并将其通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

(1)所采用的认证模式和单元划分；

(2)需要提交的申请资料清单；

(3)型式试验方案；

(4)指定实验室信息；

(5)所需的认证流程及时限；

(6)预计的认证费用；

(7)有关 CQC 工作人员的联系方式；

(8)其他需要说明的事项。

6. 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证委托，申请资料审核合格后，CQC 应按照单元划分原则，根据认证标准，制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、

检测标准及项目、实验室信息等。同一单元中包含多个型号/规格时，样品应选取具有代表性的型号/规格，并且选取的样品应尽量覆盖其他产品的结构参数及关键零部件/原材料制造商。

6.1.2 型式试验样品要求

6.1.2.1 型式试验样品应是委托认证的生产企业按照正常加工方式生产的产品。认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性，不得借用、租用、购买样品等方式用于检测。CQC 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 CQC 说明情况，并做出相应处理。

6.1.2.2 送样/抽样方式

认证委托人应按照型式试验方案的要求准备样品并送往指定的实验室。如认证委托人提出需求，CQC 也可安排检查员在按 6.2.3 条进行生产一致性工厂现场检查时进行抽样，此种情况下，抽样应在工厂检查结论为合格，或者存在不符合项，需以书面方式验证纠正措施有效性的前提下进行。

原则上，生产企业应确保在 20 天内将样品送指定实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CQC 提供其延迟送样的充分理由。

6.1.2.3 型式试验样品规格和数量

(1)主检型号的软管总成或软管：

a 液压制动软管总成：31 根（由于管接头构造，需切割总成才能进行缩颈后内孔通过量试验的样品数量为 39 根），对于用于车架与轮轴有相对运动部位的软管总成需再增加 4 根；

b 气压制动软管或总成：16 根；

c 真空制动软管或总成：橡胶 10 根，塑料 8 根。

同一单元内的不同型号的产品若在以下方面存在不同，CQC 将另外选取相应型号软管或软管总成补做 6.1.3 条中要求的差异实验：

(2) 公称内径(橡胶软管)或公称外径(塑料软管): 同一单元内不同公称内径(或外径)的软管或软管总成须补做差异实验, 每一直径的产品应分别增加选取同一型号样品:

a 液压制动软管总成: 12根(由于管接头构造, 需切割总成才能进行缩颈后内孔通过量试验的样品数量为20根), 对于用于车架与轮轴有相对运动部位的软管总成需再增加4根;

b 气压制动软管或软管总成: 7根;

c 真空制动软管或软管总成: 橡胶: 5根; 塑料: 4根。

(3)管接头形式: 永久性软管接头在自身材料、镀层材料、自身结构以及管接头与车体或下一管接头的连接方式等方面存在显著不同时, 不同形式的管接头须补做差异实验。每一管接头形式的产品应分别增加选取同一型号的样品:

a 液压制动软管总成: 9根;

b 气压制动软管总成: 7根;

c 真空制动软管总成: 2根。

6.1.2.4 关键零部件/原材料相关要求

对于试验方案中涉及到关键零部件/原材料, 如软管, 若生产者或生产企业可提供符合要求的强制性产品认证证书或指定认证机构颁发的自愿认证证书, CQC在审核相应证书的基础上采信认证结果, 可免除相应零部件/原材料的检测项目。对于技术专家组技术决议规定的特定零部件/原材料检测项目也可接受符合GB/T 27025(ISO/IEC 17025)认可的实验室出具的有效的检测报告。

6.1.3 检测项目及要 求

6.1.3.1 型式试验项目为本细则第2条中依据标准的适用条款。

同一单元内的不同型号的产品若在以下方面存在不同, CQC将另外选取相应型号软管或软管总成补做下述的差异实验:

(1)公称内径(橡胶软管)或公称外径(塑料软管):

a 液压制动软管总成: 每一直径的软管或软管总成应分别补充送样并按照GB16897-2010第5.2条表1序号1(缩颈后内孔通过量)、2

(最大膨胀量)、3(爆裂强度)、5(挠曲疲劳,如适用)、6(抗拉强度)、10(耐高温脉冲性)的相关要求补作差异试验;

b 气压制动软管或软管总成:每一直径的软管或软管总成应分别补充送样并按照 GB16897-2010 第 6.2 条表 6 序号 1(缩颈后内孔通过量)、3(长度变化率)、4(爆裂强度)、5(抗拉强度)、7(耐热性)的相关要求补作差异试验;

c 真空制动软管或软管总成:,每一直径的软管或软管总成应分别补充送样并按照 GB16897-2010 第 7.1 条表 9 序号 1(缩颈后内孔通过量)、3(爆裂强度)、4(耐弯曲性外径变化量)、6(耐热性)、7(耐寒性)、10(耐变形性,橡胶软管)的相关要求补作差异试验。

(2)管接头形式:

a 液压制动软管总成:每种管接头形式的软管总成应分别补充送样并按照 GB16897-2010 第 5.2 条表 1 序号 1(缩颈后内孔通过量)、3(爆裂强度)、6(抗拉强度)、11(接头的耐腐蚀性)的相关要求补作差异试验。

b 气压制动软管总成:每种管接头形式的软管总成应分别补充送样并按照 GB16897-2010 第 6.2 条表 6 序号 1(缩颈后内孔通过量)、4(爆裂强度)、5(抗拉强度)、13(接头的耐腐蚀性)的相关要求补作差异试验。

c 真空制动软管总成:每种管接头形式的软管总成应分别补充送样并按照 GB16897-2010 第 7.1 条表 9 序号 1(缩颈后内孔通过量)、3(爆裂强度)、11(接头的耐腐蚀性)的相关要求补作差异试验。

6.1.3.2 国家认监委强制性产品认证技术专家组有特殊要求的,按其相应技术决议执行。

6.1.3.3 对于未纳入本规则的涉及机动车制动软管产品的安全、环保的国家法律、法规及相关标准的强制性要求,生产者应自觉执行且符合要求。

6.1.4 型式试验的实施

6.1.4.1 型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并作相应处理。

6.1.4.2 若有试验项目不合格，允许认证委托人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认证机构，由认证机构重新确认试验方案。

认证委托人一般情况下应在 90 天内完成整改，并向指定实验室和/或 CQC 提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的整改样品，应由 CQC 安排人员进行现场抽样，如已完成工厂检查，需根据不合格项目及原因，评价判断是否需补充进行工厂检查。

6.1.4.3 型式试验时间不超过 20 个工作日（从样品送达指定实验室之日起计算），因样品或检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。重新试验的时间规定同型式试验时间。

6.1.5 型式试验报告

CQC 制定统一的型式试验报告格式。

实验室应按统一的格式出具型式试验报告，实验室及其相关人员应对其作出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。型式试验结束后，实验室应及时向 CQC、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内其他产品(CQC 有要求时)和认证相关信息的描述。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向认证机构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

6.2.1 工厂检查的基本要求

6.2.1.1 生产者或生产企业应按照实施规则附件 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。

工厂检查为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系能否符合认证要求的评价。初始工厂检查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。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。

6.2.1.2 工厂检查对象的界定和覆盖性要求

强制性产品认证的工厂是指：对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，CQC 保留到其它场所进一步检查的权利。

工厂检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”是指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；“申请认证/获证产品”是指生产一致性控制计划的覆盖。CQC 如果在生产现场无法完成实施规则附件 2 要求的生产一致性检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.2 生产一致性控制计划审查

6.2.2.1 审查的实施

生产者或生产企业应按实施规则附件 2 和本实施细则附件 1 的要求制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 进行审查。CQC 应将审查结果告知认证委托人。

若生产一致性控制计划能够满足要求，审查通过。若 CQC 认为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。CQC 重新审查后将审查结果告知认证委托人。

6.2.2.2 生产一致性控制计划审查通过后，CQC 机构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。

6.2.2.3 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，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为 1~2 个人日。

6.2.3 生产一致性工厂现场检查

6.2.3.1 工厂现场检查的实施

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检查。根据需要，型式试验和工厂现场检查也可以同时进行。

CQC 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，按照实施规则附件 2 对认证产品的生产一致性控制情况进行现场检查。工厂现场检查时，应有委托认证的产品在生产，必要时检查组可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.3.2 工厂现场检查时，工厂检查组应在认证产品的加工场所，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）。

6.2.3.3 工厂检查的结果

- (1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；
- (2) 工厂检查存在不合格项，可允许整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。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，检查结果不合格。

(3) 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，检查结果不合格

检查结果为不合格的，本次认证终止。

6.2.3.4 检查时间

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。

6.2.3.5 在实施强制性产品认证时，对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的工厂，由 CQC 视实际

情况进行评估，做出免于实施规则附件 2 的附录 1 中的部分条款的审查决定，初始工厂检查中的其他内容，不能免除。

6.3 认证评价与决定

CQC 对型式试验结果、初始工厂检查结果和有关资料/信息进行综合评价，评价通过，按单元颁发认证证书；评价不通过，认证终止。终止认证后如要继续申请认证，应重新进行认证申请。

6.4 认证时限

CQC 应对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。

6.5 已停产车型维修部件

按本实施细则附件 2 的要求实施。

7. 获证后监督

结合生产企业分类管理和实际情况，获证后监督方式的选择见表 2。

表 2 获证后监督方式的选择

企业类别	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	市场抽样检测
A 类	2 年 1 次	通知	之一或组合		必要时
B 类	1 年 1 次	通知或 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 2 次	不通知	必做	必做	必要时

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CQC 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,以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

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 CQC 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

跟踪检查至少包括以下内容:

- (1) 生产一致性控制计划的实际执行情况,包括生产者或生产企业按照实施规则附件 2 完成的生产一致性控制计划执行报告;
- (2) 认证产品的结构及参数(包括型号规格和关键零部件)和认证产品现场指定试验(从生产一致性控制计划中选取);
- (3) 认证标志和认证证书的使用情况;
- (4) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

7.2 生产现场抽样检测或者检查

7.2.1 生产现场抽样检测或者检查原则

采取生产现场抽取样品检测或者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

7.2.2.1 CQC 根据企业分类管理及认证风险情况,制定年度或特殊生产现场抽样检测方案,方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目和实验室信息等。检测项目应按照国家认监委技术专家组的相关技术决议执行,需要时也可视风险,增加抽样检测项目或减少抽样检测的样品数量。

由 CQC 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，按抽样检测方案抽取样品，抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。生产者或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

7.2.2.2 工厂检测资源的利用

对于企业分类分 A 类或 B 类的工厂，如生产企业具备认证标准《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》和本实施细则第 0.3 条要求的条件，并且同意利用工厂检测资源实施现场检测，生产者或生产企业可提出现场检测的申请，经 CQC 审核通过后，由指定实验室派出相应资质的人员利用工厂检测资源实施现场检测。现场检测应按抽样检测方案进行，检测合格后由指定实验室出具检测报告。同一生产者或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

CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对 B、C、D 类企业进行市场抽样。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

CQC 根据不同产品的质量情况，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。由指定人员在市场销售的（包括整车厂或用户处等）认证产品中按抽样检测方案抽取样品，样品应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，生产企业自初次获证后或初始工厂检查后，需按照表 2 规定的基本频次接受监督。且每二年至少进行一次获证后的跟踪检查和生产现场抽取样品检测。

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，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（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实为认证委托人/生产者/生产企业责任的；

(2) CQC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；

(3) 当生产企业分级结果（类别）下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。

7.4.2 获证后监督的时间

获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的规模，一般每工厂为 1-2 个人日。

生产现场或市场抽样检测的，指定实验室应在确认样品合格后的 20 个工作日内完成检测工作。

7.5 获证后监督的记录

认证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

CQC 对跟踪检查的结论、抽取样品检测或检查的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志。若任意一项评价结果为不合格的，则获证后监督结果的评价为不通过，CQC 应当根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定，并予以公布。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证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，认证机构应直接换发新证书。

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。对于证书的变更应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

8.3 认证证书的变更

8.3.1 变更的内容

- (1)证书上的内容发生变化的（如认证委托人、生产者或生产企业的名称、地址，型号规格、认证标准等）；
- (2)已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性的；
- (3)工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；
- (4)CQC 规定的其他事项发生变更的，如转化为已停产车型维修部件证书等。

8.3.1 变更的实施

上述事项发生变更时，认证委托人应按本细则 5.1 条要求向 CQC 提出变更委托，经认证机构批准后，方可实施变更。

8.3.2 变更评价和批准

CQC 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。如需样品检测和/或工厂检查,CQC 应分别制定样品检测方案和生产一致性工厂现场检查方案,在检测和/或检查合格后方可批准变更。

对符合变更要求的,批准变更。换发新证书的,新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变,并注明变更批准日期。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。对于证书的变更还应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

8.3.3 工厂检测资源的利用

对于分类分 A 类或 B 类的工厂,如生产企业具备认证标准、《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》和本实施细则第 0.3 条要求的条件,并且同意利用工厂检测资源实施现场检测(或目击检测),在变更申请需要样品检测时,生产者或生产企业可提出现场检测的申请,经 CQC 审核通过后,可由认证机构委托指定实验室派出相应资质的人员利用工厂检测资源实施现场检测。现场检测应按检测方案进行,检测合格后由指定实验室出具检测报告。同一生产者或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。

8.3.4 当发生认证检测依据用标准的制修订、对标准条款的新解释等情况时,CQC 依据国家认监委 2012 年第 4 号公告《关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告》的相关要求和技术专家组决议,制定认证依据标准转换期及认证实施方案,并向社会公布。CQC 将向认证委托人提供详细、准确的关于标准变化情况的信息,认证委托人应在 CQC 公布规定的期限内完成产品标准换版。

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》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CQC 的有关规定执行。CQC 应确定不符合认证要求的产品类别和范围,并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《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

9.1 准许使用的标志式样

获得认证的机动车制动软管应使用安全类（S）认证标志，式样如下图所示：



允许使用 CCC 标志的基本图案，即不加“S”的变形认证标志和 CCC 标志的特殊式样，即英文缩写“CCC”字样。

9.2 使用要求

应采用非标准规格印刷/模压的强制性产品认证标志。认证标志应能永久保存，在不破坏车辆和认证产品的情况下清晰可见。

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。

应将标志印刷/模压在制动软管或制动软管接头的外表面上。

10. 收费

认证收费项目由 CQC 和/或实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

CQC 应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂审查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，合理确定具体的收费人日数。

11. 认证责任

认证机构应当对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所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 CQC 《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。



附件 1：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。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目, 工厂的检测规定不得低于标准的要求。

对于每种传能方式 (分为液压、气压和真空三种) 的制动软管, 生产一致性检测项目为本细则第 2 条中依据标准的全部适用条款, 频次为每年至少进行一次。

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 (ISO/TS16949) 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，至少软管、管接头和软管材料（如骨架、橡胶、尼龙等）。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认监委授权并经认可的认证机构颁发的GB/T19001(ISO9001)或GB/T18305(ISO/TS16949)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的附录1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。

附件 2：已停产车型售后维修备件的实施

1. 认证委托人通过网络 (www.cqc.com.cn) 向 CQC 提出认证委托, 在认证申请资料的产品名称后要注明“已停产 xxx 车型的售后维修备件” (或已停产 xxx 维修零部件, only for xxx service parts)

2. 认证委托人提交认证申请资料

(1) 本细则 5.2 条要求中适用的申请资料;

(2) 整车厂提供的停产车型证明 (加盖一级公章, 不能是主管部门公章, 如采购部门或产品部门);

(3) 认证产品定型时的检验报告;

(4) 认证产品预计每年的使用量 (产量) 说明。

3. CQC 根据企业分类管理及认证风险情况, 制定认证方案。

4. 型式试验

如有产品定型时的强制性项目检验报告, 可免做试验; 如没有此类检验报告, CQC 应制定型式试验方案, 对于认证标准已升级的情况, 检测标准可依据旧版认证标准。

5. 初始工厂检查

5.1 对已按实施规则和实施细则取得量产产品 (非已停产车型售后维修备件) CCC 证书的工厂可免于初始工厂检查。但制造商或工厂的生产一致性控制计划中应对已停产车型售后维修部件做出单独要求。

5.2 无量产产品证书的, 应进行初始工厂检查, 但实施规则附件 2 中的斜体字部分可不做要求, 且工厂检查时检测标准可依据该产品定型时的认证标准。

5.3 由量产证书直接变更为已停产车型维修部件证书的可免于初始工厂检查, 但制造商或工厂的生产一致性控制计划中应对已停产车型售后维修部件做出单独要求。

6. 认证结果的评价与批准

按单元颁发认证证书, 证书产品名称后注明为已停产 xxx 车型的售后维修备件)。

7. 认证证书和认证标识

已停产车型售后维修备件认证证书的有效期限由认证机构在风险评估的基础上与认证委托人协商确定，但不得超过十年。

允许采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志。

8. 获证后的监督

8.1 认证机构应结合生产企业分类管理和实际情况，针对不同工厂的获证后监督方式制定具体检查方案。获证后的跟踪检查和/或生产现场、市场抽样检测、检查，可依据产品定型时的认证标准进行。

8.2 获证后的跟踪检查

若有量产产品（非已停产车型售后维修备件）获证，则可只对量产产品实施跟踪检查和/或生产现场抽样检测、检查，即可不要求有已停产车型的售后维修备件在生产。

若无量产的产品（非已停产车型的售后维修备件）获证，则：

- (1) 对于库存式的已停产车型的售后维修备件，企业应提供已停产车型的售后维修备件持续符合认证要求的证据。若认证机构对企业提供的证据不满意和/或存在质疑，则需进行生产现场抽样检测、检查。
- (2) 对于订单式的已停产车型的售后维修备件，应有产品在二年内的生产记录，企业应对已停产车型的售后维修备件实施确认检验并保存记录。认证机构可视风险进行现场抽样检测、检查。

9. 认证证书的变更

原则上已获证的已停产车型的售后维修备件产品不允许进行型号规格、设计、结构参数、关键零部件/原材料的变更，允许关键零部件/原材料的供应商变更。如必须进行上述变更时，应按量产产品的变更要求进行重新评价。其他变更的要求同本细则 8.3 条。