



产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-492312-2017

汽车后市场用保险杠蒙皮及附件性能认证规则

Performance certification rules for automotive aftermarket bumper
covers and accessories

2017 年 8 月 15 日发布

2017 年 8 月 15 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则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、中保研汽车技术研究院有限公司所有，任何组织及个人未经双方许可，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

参与起草单位：中保研汽车技术研究院有限公司

主要起草人：曲艳平、刘伟、刘慧兵、王强、王宇、胡唯





目 录

1. 适用范围	1
2. 认证依据标准	1
3. 认证模式	1
4. 认证单元划分	2
5. 认证委托	2
5.1 认证申请提出和受理	2
5.2 申请资料	2
5.3 实施安排	3
6. 认证实施	3
6.1 型式试验	3
6.2 初始工厂检查（适用于认证模式 2）	4
6.3 认证评价与决定	5
6.4 认证时限	5
7. 获证后监督（适用于认证模式 2）	5
7.1 获证后的跟踪检查	5
7.2 监督抽样检测	6
7.3 获证后监督的频次和时间	6
7.4 获证后监督的记录	7
7.5 获证后监督结果的评价	7
8. 获证后监督（适用于认证模式 1）	7
8.1 获证后的跟踪检查	7
8.2 监督抽样检测	7
8.3 获证后监督的频次和时间	7
8.4 获证后监督的记录	8
8.5 获证后监督结果的评价	8
9. 复审（仅适用于认证模式 3）	8

10. 认证证书.....	8
10.1 认证证书的保持.....	8
10.2 认证证书的内容.....	8
10.3 认证证书的变更.....	8
10.4 认证证书的注销、暂停和撤销.....	9
10.5 认证证书的使用.....	9
11. 认证标志.....	9
11.1 准许使用的标志式样.....	9
11.2 使用要求.....	10
12. 收费.....	10
13. 认证责任.....	10
14. 与申诉、投诉、技术争议相关的流程及时限要求.....	10

附件 1：汽车后市场用保险杠蒙皮及附件产品描述

1. 适用范围

适用于 M1 类汽车后市场使用的保险杠蒙皮及附件产品。

2. 认证依据标准

CQC1617-2017 汽车后市场用保险杠蒙皮及附件认证技术规范

3. 认证模式

可选择的认证模式有：

模式 1：型式试验+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督

模式 2：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督

模式 3：型式试验

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 认证结果评价与批准
- d. 复审

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检查和市场抽样检测或检查。

4. 认证单元划分

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（工厂）生产的在以下方面没有显著差异的保险杠蒙皮及附件产品为一个认证单元：

- （1）适用标准及功能；
- （2）使用的原材料；
- （3）规格型号；
- （4）适配车型及年款；
- （5）安装位置。

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向 CQC 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）工厂检查调查表；
- （4）每个认证单元需按附件 1 的要求提供产品描述、照片、产品图纸及技术要求、适用车型等资料。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。
- （5）认证产品不侵犯任何第三方专利产权的声明；
- （6）产品安装使用说明书；

(7) 其他。

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

申请资料审核通过后，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、检测收费、实验室信息等。

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。

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。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。

如认证委托人提出需求，CQC 也可安排检查员在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。

6.1.2.3 型式试验样品规格和数量

- (1) 一般情况下，同一型号保险杠需送待认证产品 6 只，标准样件 3 只。
- (2) 认证产品有附加装置时，认证委托人应提供试验所需附加装置 1 套。

(3) 需要时, 提供保险杠图样, 安装方式示意图或提供夹具。

6.1.3 检测项目及要求

检验项目及要求见 CQC1617-2017 《汽车后市场用保险杠蒙皮及附件认证技术规范》。

6.1.4 型式试验的实施

6.1.4.1 型式试验应在 CQC 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。

6.1.4.3 型式试验时间不超过 30 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出具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 (适用于认证模式 2)

6.2.1 工厂检查的基本要求

一般情况下, 型式试验合格后进行初始工厂审查。

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。

6.2.2 工厂质量保证能力审查

按 CQC/F001-2009 《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》要求进行检查。

6.2.3 产品一致性检查

工厂检查时, 应在生产现场检查申请认证产品的一致性, 重点核实以下内容。

- (1) 认证产品的标识 (如: 名称、规格、型号和商标等) 应与型式试验报告所标明的信息一致;
- (2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致;

(3) 认证产品所用的关键件/原材料应与型式试验时申报的一致;

(4) 产品一致性检查的选样原则: 若涉及多系列产品, 则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

(5) 现场产品检查/试验:

1) 外观检查: 按企业出厂外观检查标准进行, 但不应出现影响产品性能或安装使用的裂纹、变形、胀起等缺陷。

2) 附件安装检查(如有): 附件齐全, 安装后应无松动、脱落等现象出现。

产品一致性检查出现问题时, 认证机构应视情况作出限期整改、重新型式试验、中止本次认证的处理。

6.2.4 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

6.2.5 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 90 天, 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存在严重问题, 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。

6.2.6 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 2~6 个人日。

6.3 认证评价与决定

CQC 对型式试验、初始工厂检查的结果和有关资料/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, 自型式试验合格之日起 30 个工作日内向认证委托人出具认证证书。

7. 获证后监督(适用于认证模式 2)

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产品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，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，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划和销售情况，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) 采购和进货检验；
- (2) 生产过程控制和过程检验；
- (3) 例行检验/出厂检验和确认检验；
- (4) 认证产品的一致性；
- (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。
- (7) 申、投诉处理情况报告。

7.2 监督抽样检测

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查

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，根据企业获证数量，每 10 张证书抽取一张证书，最少抽取一张证书，最多不超过 5 张证书，每张抽取的证书上随机选择一个型号进行试验，每个型号抽取 2 件样品。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。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，应至少包含材料成分比对、TGA（热重分析）、DSC（差示扫描量热法）、灰分、简支梁缺口冲击强度（23℃）、负荷变形温度等试验项目。

7.2.2 市场抽样检测或者检查

CQC 根据不同产品的质量情况，根据企业获证数量，每 10 张证书抽取一张证书，最少抽取一张证书，最多不超过 5 张证书，每张抽取的证书上随机选择一个型号进行试验，每个型号抽取 2 件样品。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，应至少包含材料成分比对、TGA（热重分析）、DSC（差示扫描量热法）、灰分、简支梁缺口冲击强度（23℃）、负荷变形温度等试验项目。由指定人员在市场销售的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。

7.3 获证后监督的频次和时间

7.3.1 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，且每一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。

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。

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 提交生产计划和销售情况，以便获证后监督的有效开展。

7.3.2 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 1-4 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 30 个工作日内完成检测工作。

7.4 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。

7.5 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. 获证后监督（适用于认证模式 1）

8.1 获证后的跟踪检查

首次监督的内容同认证模式 2 的初始工厂检查（见 6.2），日常监督的内容同 7.1。

8.2 监督抽样检测

同 7.2。

8.3 获证后监督的频次和时间

对于认证模式 1，首次监督检查的时间应在获证后 3 个月内进行，如 3 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。特殊情况下，也可在企业生产该类获证产品时进行。首次监督的人日数同认证模式 2 的初始工厂检查（见 6.2.6），日常监督的频次、时间及人日数同 7.3。

8.4 获证后监督的记录

同 7.4。

8.5 获证后监督结果的评价

同 7.5。

9. 复审（仅适用于认证模式 3）

有效期满前 3 个月提交复审申请。进行复审时，申请人可自主选择两种复审模式中的一种：一是再次进行型式试验，经过 CQC 复审合格后，延长证书有效期一年；二是接受复审工厂检查，按照初次工厂检查的要求进行，经过 CQC 复审合格后，认证证书为长期有效。

10. 认证证书

10.1 认证证书的保持

证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持，认证模式 1 和认证模式 2 的证书有效期为长期有效，认证模式 3 的证书有效期为一年，根据复审结果决定是否延长有效期。

10.2 认证证书的内容

证书应包含如下内容：

- （1）证书编号；
- （2）申请人、制造商、生产厂名称及地址；
- （3）产品名称和产品系列、规格、型号；
- （4）适用车型、年款；
- （5）主机厂零件号、生产厂零件号及销售编号（若有）；
- （6）认证模式（需要时）；
- （7）实施规则编号；
- （8）发证日期和发证机构。

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。

10.3 认证证书的变更

10.3.1 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、认证产品标准等）；

(2) 已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料及生产商、模具等）影响相关标准的符合性的；

10.3.2 变更的实施

上述事项发生变更时，认证委托人应按本规则第 6 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。

10.3.3 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工厂现场检查方案，在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合变更要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号，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。

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 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。

10.4 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 CQC 认证证书注销、暂停、撤销的有关规定执行。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。

10.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。

11. 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《CQC 标志管理办法》的规定。

11.1 准许使用的标志式样

获证企业允许使用如下认证标志加施在认证产品上：



11.2 使用要求

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。应采用非标准规格印刷/模压的产品认证标志。

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/模压在认证产品本体的适当位置上。

12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

13. 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。

14. 与申诉、投诉、技术争议相关的流程及时限要求

按照 CQC 《申诉、投诉和技术争议的处理程序》的要求进行。



附件1：汽车后市场用保险杠蒙皮及附件产品描述

申请编号：

认证委托人名称：

生产者（制造商）名称：

生产企业（生产厂）名称：

原证书编号（变更时）：

1. 产品概况

1.1 适用车型：_____，年款：_____等。

1.2 产品构成：

产品类型：☒ 蒙皮本体 ☐ 格栅 ☐ 其他

产品状态：☐ 无喷涂面漆 ☐ 已喷涂面漆 ☐ 皮纹 ☐ 电镀

1.2.1 申请认证产品型号：

a、主机厂零件号：

b、销售编号：

1.2.2 产品的外形尺寸（长×宽×高） mm：

1.2.3 材料：

1.3 其他需要说明的问题：

样品照片（正面、背面、侧面彩色照片）、图纸





单元内产品差异描述表（如有）

申请编号：_____

序号	型号	差异描述	备注（适配车型及年款等）

注：需提供照片或图纸。

授权人签字（盖公章）：



产品总成明细表（至少包含关键零部件及原材料等）

List of Key Components and Materials

申请编号：_____

共____页，第____页

序号 No.	零部件名称/材质 Name of component or material	型号规格 Model&Specification	生产单位 Manufacturer	检验项目 Inspection Items	检验文件编号 Inspection Document No.	CCC 认证证书编号 CCC Certificate No.（如有）	备注 Remark

注：

- 1、材料名称与材质:应准确、清楚表达典型产品与非典型产品所用材料的名称及材质。
- 2、生产单位名称填写完整。
- 3、可使用自制表格，但应至少包含表中内容。

授权人签字（盖公章）：