

编号：CNCA-V01-031：2003

部件自愿性认证实施规则

汽车液压制动主缸产品

2003-07-25 发布

2003-07-25 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1	适用范围	1
2	认证模式	1
3	认证实施的基本要求	1
3.1	认证申请	1
3.2	型式试验	1
3.3	初始工厂审查	2
3.4	认证结果评价与批准	3
3.5	获证后监督	4
4	认证证书	5
4.1	认证证书的有效性	5
4.2	认证的变更	5
4.3	认证的暂停、注销和撤销	6
5	认证标志的使用规定	6
5.1	准许使用的标志样式	6
5.2	标志加施	6
6	认证收费	6

附件 1	机动车辆产品部件自愿性认证所需资料·····	7
附件 2	检验项目和检验依据·····	9
附件 3	机动车辆产品部件自愿性认证工厂质量保证能力要求···	10

1 适用范围

本规则适用于使用非石油基制动液的汽车单腔制动主缸与串列双腔式汽车液压制动主缸总成产品。

2 认证模式

型式试验+初始工厂审查+获证后监督。

3 认证实施的基本要求

3.1 认证申请

3.1.1 申请单元划分

同一生产厂生产的且在以下几方面没有差异的汽车液压制动主缸产品，视为同一单元：

3.1.1.1 结构型式；

3.1.1.2 缸径尺寸；

3.1.1.3 生产工艺；

3.1.1.4 补偿孔型式；

3.1.1.5 缸体/活塞材料；

3.1.1.6 产品类别（A/B类）。

3.1.2 申请资料

认证申请所需资料见附件1。

3.2 型式试验

3.2.1 送样原则

应从认证申请单元中选取代表性样品送样进行型式试验。

3.2.2 送样

3.2.2.1 型式试验的样品由申请人送样。

3.2.2.2 每一申请单元提供汽车液压制动主缸样品 6 件。

3.2.3 检验项目和检验依据

检验项目和检验依据见附件 2。

3.2.4 样品及相关资料的处置

型式试验后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

3.3 初始工厂审查

3.3.1 审查内容

3.3.1.1 工厂质量保证能力审查

初始工厂质量保证能力审查的基本要求见附件 3。

3.3.1.2 产品一致性检查

- 1) 认证产品的标识；
- 2) 认证产品的结构及参数；
- 3) 认证产品抽查检验；
- 4) 产品一致性检查应覆盖申请认证产品。

3.3.1.3 工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的加工场所。

3.3.2 初始工厂审查时间

一般情况下，型式试验检验合格后，再进行初始工厂审查。根据需要，型式试验和工厂审查也可以同时进行。

工厂审查时间根据所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 3~8 人日。

3.4 认证结果评价与批准

型式试验结果的评价由检验机构做出；初始工厂审查结果的评价由工厂审查组做出；认证批准由认证机构做出。

3.4.1 型式试验结果的评价

当所有的检验项目检验结果全部符合标准要求时，方可认为型式试验结果合格。若有个别检验项目不合格，但易于改进的，可允许重新送样进行检验，重新检验时再出现任何一项不合格，即认为型式试验结果不合格。

3.4.2 初始工厂审查的评价

3.4.2.1 如果整个审查过程中未发现不符合项，则审查结论为合格；

3.4.2.2 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合安全标准时，工厂应在规定的时间内采取纠正措施，报审查组确认其措施有效后，则审查结论为合格；

3.4.2.3 如果发现严重不符合项，或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则可终止审查，申请人整改并自认为符合要求后方可重新申请认证。

3.4.3 认证批准

认证机构对型式试验、工厂审查的结果进行综合评价，型式试验和工厂审查均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书(每一

个申请单元颁发一个认证证书)。认证证书的使用应符合《认证机构产品认证管理规定》的要求。

3.4.4 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日,包括型式试验时间、提交工厂审查报告时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

型式试验时间为 40 个工作日。

提交工厂审查报告时间一般为 5 个工作日。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

3.5 获证后监督

3.5.1 认证监督检查频次

3.5.1.1 一般情况下从获证后的 12 个月起,每年至少进行一次监督检查。

3.5.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次:

1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出安全质量方面的投诉并经查实为生产厂责任时;

2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时;

3) 有足够信息表明生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等,从而可能影响产品符合性或一致性时。

3.5.2 监督的内容

3.5.2.1 工厂质量保证能力复查

从获证起的 4 年内，工厂质量保证能力复查范围应覆盖附件 3 的全部内容。每个工厂每次的复查时间通常为 2~3 个人日。

获证后的第 5 年，应按附件 3 的规定对工厂质量保证能力进行全面审查，审查内容和审查时间与初始工厂审查相同。

3.5.2.2 产品一致性检查

从获证起，按本规则 3.3.1.2 条的规定进行现场核查。

3.5.2.3 需要时，抽查产品送检验机构进行检验。

3.5.3 获证后监督结果的处理

监督检查合格后，可继续保持认证资格、使用认证标志。如存在不符合项则应在 3 个月内完成整改，逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公布。

4 认证证书

4.1 认证证书的有效性

证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

4.2 认证的变更

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品为同一系列内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，针对差异做补充检验或审查，合格后颁发认证证书或换发认证证书。

4.3 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销和撤销按《认证机构产品认证管理规定》的要求执行。

5 认证标志的使用规定

证书持有者必须遵守《认证机构产品认证标志管理办法》的规定。

5.1 准许使用的标志样式



5.2 标志加施

获得认证证书的汽车液压制动主缸，应将认证标志加施在其产品铭牌附近的适当位置上。

6 认证收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1

机动车辆产品部件自愿性认证所需资料

- 1 产品认证检验项目所执行的技术标准（不是认证标准时，应说明与认证标准的关系）；
- 2 认证产品的有关图纸及技术参数表；
- 3 产品规格型号汇总表，见附表；
- 4 型式检验报告；
- 5 生产企业概况
 - 5.1 注册的营业执照及商标证书的复印件；
 - 5.2 生产情况（所申请产品的年生产能力及生产历史）；
 - 5.3 关键外购件、原材料登记表（包括：名称、型号、规格、供货单位、进厂检验项目等）；
 - 5.4 生产企业的主要检验仪器设备登记表（包括：名称、型号、规格、数量、精度、检定周期）；
 - 5.5 质量管理体系文件目录、质量手册及机构框图（或表）；
- 6 申请视同（免做部分或全项检验）时需提供新型号产品及视同型号产品有关的图纸资料，以说明其相同或不同之处；
- 7 其它资料。

附表

申请认证的汽车液压制动主缸产品规格型号汇总表

生产厂家:

序号	产品名称	规格型号 (或图号)	结构 型式	补偿孔型式 (位置)	缸径/行程 (mm)	缸体材料/ 活塞材料	产品分类 (A/B类)	最高工作 液压 (MPa)	其它主要 特征参数	配套车型 及其生产厂	备注

附件 2

检验项目和检验依据

1 检验项目

1.1 常温性能

1.1.1 残留阀性能（若装有残留阀）；

1.1.2 补偿孔关闭前的行程（空行程）；

1.1.3 输出功能；

1.1.4 排量；

1.1.5 回程时间；

1.1.6 密封性能；

1.1.7 耐压性能。

1.2 低温性能；

1.3 高温耐久性能；

1.4 贮存耐腐蚀性。

2 检验依据

QC/T 311-1999 汽车液压制动主缸技术条件

附件 3

机动车辆产品部件自愿性认证 工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量管理体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量

有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检验及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的认证标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；

b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；

c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序，以确保关键件和材料满足认证所规定的要求。

关键件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，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。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部

件与认证样品一致。

5 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

6 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检验过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检验。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检验。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控

制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

10 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。