产　品　认　证　规　则

CQC16-499421-2020

电动自行车用非金属部件阻燃性能
产品认证规则

Certification Rules for Elastic Soft Padding, Leather, and Other Non-Metal Materials for Electric Bicycle

2020 年 06 月 05 日发布　　2020 年 06 月 05 日实施

中国质量认证中心有限公司

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。
本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn ）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。
如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

前　言

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065)等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2020 年 06 月 05 日首次发布（版本 1.0）。

本文件修订记录：

版本	修订时间	主要修订内容
1.0	2020 年 6 月 5 日	首次发布
1.1	2025 年 9 月 1 日	除编辑性修改外，主要变化如下： （1）删除了认证模式 1，保留型式试验+初始工厂检查+获证后监督 （2）明确了监督检查人日数要求
1.2	2025 年 12 月 23 日	主要变化如下： （1）进一步明确了检测资源资质要求（见 4.1）； （2）删除了“企业检测资源的利用”的相关要求； （3）其他编辑性修订。
1.3	2026 年 1 月 24 日	（1）实施规则名称修改为《电动自行车用非金属部件阻燃性能产品认证规则》 （2）进一步明确了适用范围（见第 1 条）； （3）删除依据标准 GB 8410-2006; （4）增加依据标准 GB 38262-2019、GB/T 5169.16-2017、GB/T 40302-2021； （5）修改了送样要求（见 4.1.2）。
1.4	2026 年 5 月 27 日	主要变化如下： （1） 进一步明确了单元划分（见 3.1）； （2） 进一步明确了认证申请受理（见 3.3）； （3） 进一步明确了检验检测内容（见 4.2）； （4） 补充了工厂检查员资质要求（见 5.1 及 7.2.2）。

1. 适用范围

本规则适用电动自行车的弹性软垫材料、皮革类非金属材料及其他非金属材料（如装饰性部件、挡泥板等）的产品认证。

注：根据 GB 17761-2024 第 6.4 条防火阻燃的要求，电动自行车弹性软垫材料应符合 GB 38262-2019 中表 2 弹性软垫材料的燃烧特性要求。

皮革类非金属材料(如座椅包覆皮革等)应符合 GB38262—2019 中表 2 皮革材料(座椅用)的燃烧特性要求。

其他非金属材料(如装饰性部件、挡泥板等,但轮胎除外)的燃烧性能应符合 GB/T5169.16 中 V-1 级的要求。对于易弯曲的薄试样以及有超过 1 个遇火蜷缩但不起燃的试样,其燃烧性能应符合 GB/T40302 中 VTM-1 级的要求。

* 认证依据标准

GB 38262-2019 客车内饰材料的燃烧特性

GB/T 5169.16-2017 电工电子产品着火危险试验 第 16 部分：试验火焰 50W 水平与垂直火焰试验方法

GB/T 40302-2021 塑料 立式软薄试样与小火焰源接触的燃烧性能测定

根据产品类别不同，选择适用的依据标准进行认证。

2. 认证模式

电动自行车用非金属部件阻燃性能的认证模式为：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. 认证委托
b. 型式试验
c. 初始工厂检查
d. 复核与认证决定
e. 获证后监督
f. 复审

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

原则上，应当遵循同一型式判定原则划分认证单元。同一生产者（制造商）、同一生产企业（指同一场所）生产的在以下方面没有显著差异的产品为一个认证单元：

单一材料:

(1)材质:PP、PC、ABS、PVC、TPU、真皮、尼龙等；

(2)加工工艺:注塑、吹塑、冲切、缝纫等。

层积复合材料:

(1)各层材质及厚度:真皮、织物、PVC/TPU、PU 发泡、PP 蜂窝、麻纤维/PP 玻纤板、无纺布等；

(2)加工工艺:模内层压、热压复合等；

(3)层间的连接方式:粘合、焊接等。

多块拼接材料:

(1)每块材质及结构（单一或层积复合）:PP、PC、ABS、PVC、TPU 等；

(2)加工工艺:注塑、吹塑、冲切、缝纫、模内层压、热压复合等；

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

(3)块间的连接方式:卡扣、螺栓、焊接、粘合等。

不同非金属部件应当划为不同的认证单元，如：前灯、后灯、仪表、短路保护装置、接插件、鞍座等。

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。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)

b. 工厂检查调查表（某类工厂界定码的产品首次申请时）

c. 产品描述（PSF499421.11，见附件 1）

d. 品牌使用声明

3.2.2. 证明资料

a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）

b. 生产许可证、CCC 证书（如有）

c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本

d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

3.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）；对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

（1）生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

（2）未被行政监管部门责令停产停业整顿；

（3）未列入严重违法失信名单；

（4）其他应当具备的条件。

认证委托人、生产者、生产企业符合上述条件，且 3.2.1、3.2.2 规定的认证申请资料齐全后，方可受理认证申请。

认证委托人、生产者、生产企业不符合上述条件，如认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

3.4. 制定认证计划

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

（1） 需要提交的申请资料清单；

（2） 样品送样要求；

（3） 检测机构信息；

（4） 所需的认证流程及时限；

（5） 预计的认证费用；

（6） 有关 CQC 工作人员的联系方式；

（7） 其他需要说明的事项。

4. 型式试验

4.1. 样品

4.1.1 送样原则

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。

检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

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。

4.1.2 样品数量及要求

4.1.2.1 弹性软垫材料

进行试验的零件最小尺寸要求如下：

a)宽度不小于 100mm、长度不小于 356mm 的内饰零部件；

b)宽度不小于 100mm、长度小于 356mm 但不小于 138 mm，且车内累计使用长度不小于 1000mm 的同种内饰零部件；

c)宽度小于 100mm 但不小于 20mm、长度不小于 356mm，且车内累计使用长度不小于 2000mm 的同种内饰零部件。

样品要求如下：

水平燃烧应保证能从送样的内饰零件上，至少取下 5 块试样。如果沿不同方向有不同燃烧速度的材料，则应在不同方向分别截取 5 块（或更多）试样。

(1)对于同一设计燃烧速度的材料，标准试样为一矩形，其尺寸长为 356mm，宽为 100mm，试样厚度为零件厚度，但不超过 13mm。

(2)若内饰件的形状和尺寸不足以制成规定尺寸的标准试样，则应保证下列最小尺寸试样：

a)如果内饰件宽度介于 3mm～60mm，长度应至少为 356mm，在这种情况下试样要尽量做成接近内饰件的宽度。

b)如果内饰件宽度大于 60mm，长度应至少为 138mm。

垂直燃烧样品长（560±2） mm，宽（170±2） mm，厚≤13 mm，经向、纬向各 3 块及以上。其他材料按以上尺寸取 3 块

4.1.2.2 皮革类非金属材料

进行试验的零件最小尺寸要求如下：

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

a)宽度不小于 100mm、长度不小于 356mm 的内饰零部件；

b)宽度不小于 100mm、长度小于 356mm 但不小于 138 mm，且车内累计使用长度不小于 1000mm 的同种内饰零部件；

c)宽度小于 100mm 但不小于 20mm、长度不小于 356mm，且车内累计使用长度不小于 2000mm 的同种内饰零部件。

样品要求如下：

水平燃烧应保证能从送样的内饰零件上，至少取下 5 块试样。如果沿不同方向有不同燃烧速度的材料，则应在不同方向分别截取 5 块（或更多）试样。

(1)对于同一设计燃烧速度的材料，标准试样为一矩形，其尺寸长为 356mm，宽为 100mm，试样厚度为零件厚度，但不超过 13mm。

(2)若内饰件的形状和尺寸不足以制成规定尺寸的标准试样，则应保证下列最小尺寸试样：

a)如果内饰件宽度介于 3mm～60mm，长度应至少为 356mm，在这种情况下试样要尽量做成接近内饰件的宽度。

b)如果内饰件宽度大于 60mm，长度应至少为 138mm。

垂直燃烧样品长（560±2） mm，宽（170±2） mm，厚≤13 mm，经向、纬向各 3 块及以上。其他材料按以上尺寸取 3 块。

氧指数样品长：（135~140）mm，宽：（52±0.5）mm，厚≤10.5mm 的样条 15 块。

烟密度等级：(25.4±0.3)mm×(25.4±0.3)mm×(6.2±0.3)mm,也可以采用其他厚度,但需注明，样条每组 3 块。

4.1.2.3 其他非金属材料

样条试样尺寸：长 125mm±5mm、宽 13.0mm±0.5mm，厚度应按照标准要求选择最接近样品实际厚度的尺寸且不大于 13.0mm，试样边缘应光滑，边角半径不应超过 1.3mm。

易弯曲薄试样：长度为(200±5)mm,宽度为(50±2)mm,厚度不超过 0.1mm 的样条各 20 条

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2. 型式试验

4.2.1 认证依据标准

GB 38262-2019 客车内饰材料的燃烧特性

GB/T 5169.16-2017 电工电子产品着火危险试验 第 16 部分：试验火焰 50W 水平与垂直火焰试验方法

GB/T 40302-2021 塑料 立式软薄试样与小火焰源接触的燃烧性能测定

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

电动自行车用非金属部件阻燃性能产品的防火阻燃性能应满足依据标准的要求,其中适用于 GB/T 5169.16-2017 的产品应符合标准中 V-0 的要求，适用于 GB/T 40302-2021 的产品应符合标准中 VTM-1 的要求。

型式试验项目、试验方法为上述依据标准的适用条款，试验结果应符合依据标准的要求，具体要求如下：

电动自行车用非金属部件阻燃性能试验项目、试验方法及判定要求

序号	依据标准	试验项目	试验方法	判定要求
1	GB/T 5169.16-2017	垂直燃烧	第 9.3 条	第 9.2 条
2	GB 38262-2019	水平燃烧	第 5.3 条	第 4.2.2 条
		垂直燃烧	第 5.4 条	第 4.2.2 条

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

		氧指数	第 5.5 条	第 4.2.2 条
		烟密度等级	第 5.6 条	第 4.2.2 条
		燃烧性能等级	第 5.7 条	第 4.2.2 条
3	GB/T 40302-2021	燃烧性能	第 9 条	附录 A 第 A.2 条

样品检测应符合依据标准的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。任一试验项目不合格时，允许在 60 天内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

4.2.3 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 20 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3. 关键原材料/零部件/元器件要求

CQC 安排检查组对工厂进行初始工厂检查，工厂检查员应符合《认证认可条例要求》且应具备相应专业领域注册资质。

关键原材料/元器件/零部件见 PSF499421.11 电动自行车用非金属部件阻燃性能产品描述（附件 1）。为确保获证产品的一致性，关键原材料/元器件/零部件技术参数/规格型号/制造商/生产企业发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1. 检查内容

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”是指工厂质量保证能力覆盖的产品。检查组如果在生产现场无法完成本实施规则要求的产品一致性检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进 行检查。

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查，其中：

例行检验项目为外观质量；

确认检验项目为燃烧特性，检测依据见本规则 4.2。确认检验项目最小频次为每种材料 1 次/年。

5.1.2 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，进行包括但不限于下述内容的检查：

1）认证产品的型号规格、标识、结构和关键零部件应与型式试验报告或产品描述中的信息一致；

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

2）应至少抽取一个认证单元规格型号产品做一致性检查。

5.1.3 指定试验

至少为例行检验的全部项目，也可根据工厂检测条件增加确认检验或型式试验项目。

工厂检查组对抽取的检查样本负责。

5.2. 初始工厂检查时间

型式试验合格后，再进行初始工厂检查。如企业提出申请，型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查时间根据所委托认证产品的单元数量确定，并考虑工厂的生产规模，具体人日数见表 1。

表 1 电动自行车用非金属部件阻燃性能产品工厂现场检查人日数

企业规模 / 产品单元数	20 人以下	20-50 人	51-100 人	100 人以上
1 个单元	2-3	2-3	3-4	4
2-5 个单元	2-3	3-4	4	4
5 个单元以上	3-4	4	4	4
备注	1）同时生产多类 CQC 认证产品的工厂（不同认证规则），主类产品之外每增加一 类产品增加 2 人日。 2）已获 CQC 证书的工厂扩大产品类别，按表 3 减半计算，至少 2 人日。 3）同一质量保证体系控制下的多家工厂，第二家工厂起最多 4 人日。 4）对获得有关认可机构认可的认证机构颁发的 IATF16949/ISO9000 或等效的认证证书，证书在有效期内的工厂，CQC 应视实际情况进行评估，符合要求的，可减免 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》中部分条款的检查。			

5.3. 检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 复核与认证决定

6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、型式试验、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知认证委托人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，型式试验时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应接受年度监督检查，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。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严重投诉并经查实为持证人责任的；

2）CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；

3）有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数见表 2。

表 2 电动自行车用非金属部件阻燃性能产品监督检查人日数

企业规模 / 产品单元数	20 人以下	20-50 人	51-100 人	100 人以上
1 个单元	1-1.5	1-1.5	1.5-2	2
2-5 个单元	1-1.5	1.5-2	2	2
5 个单元以上	1.5-2	2	2	2

7.1.3 监督检查的内容

获证后跟踪检查的内容包括工厂质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》要求对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用、 前次工厂检查不符合项的整改情况及其有效性验证是每次监督检查的必查内容。

工厂检查时，检查员应符合《认证认可条例要求》且应具备相应专业领域注册资质。

工厂检查组应在生产现场检查申请认证产品的一致性，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、产品标识和关键零部件）和认证产品现场指定试验（从例行检验或确认检验中选取）；

(2)应至少抽取一个认证单元规格型号产品做一致性检查和认证产品现场指定试验（从例行检验或确认检验中选取）

7.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证等方式整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.2. 监督抽样

年度监督时在获证产品中抽样进行型式试验，CQC 根据产品特点制定监督抽样检测或检查方案。应抽取典型单元的典型型号的样品进行监督抽样检测或检查。监督抽样的检测项目为检测依据标准的全部适用项目。

样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

检测机构资质要求同第 4 章。

如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

7.2.1 监督抽样要求

每次监督时应抽取不同单元/型号的产品或产量较大的产品或已出现投诉/重大质量问题的产品进行检测。

应按证书数量进行分组抽样，以 5 为单位向下取证抽样（如对于 14 张证书的情况，随机选择 2 张证书，每张证书随机选取 1 个型号的产品）。对于企业因管理或客户要求而拆分相同材料产品证书的情况，可视为 1 张证书。

最少抽取 1 张证书的产品，最多抽取 5 张证书的产品。

同一型号至少抽取一个完整样品，其余样品可用剪裁的符合要求的试样。当一个完整样品无法完成标准的取样数量时，还需抽取至少 4 块同一设计燃烧速度的样品或试样（现场截取的样品或试样应与完整样品为一组进行封样）。

若所抽型号含有符合依据标准取样要求的多种试样，检测时可随机选取一种试样，并在检测报告中注明。

7.2.2 监督抽样检测的时间

委托实验室应在确认样品合格后的 10 个工作日内完成检测工作。

7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

1）认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

（2）产品名称、系列、规格型号等；

（3）产品标准和技术要求；

（4）认证模式；

（5）发证日期和有效期；

（6）认证机构名称；

（7）证书编号；

（8）其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.2.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并予以通知。

8.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

复审的型式试验项目按照 4 的要求执行。

10. 产品认证标志的使用

10.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：

获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志

10.2. 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所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。

13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

申请编号：

认证委托人名称：

认证单元名称：

1.产品概述(至少应包含以下内容)：

1.1 典型产品型号及覆盖产品型号

1.2 认证产品适用的车辆制造商及车辆型号（可附清单）：

1.3 典型产品尺寸：长 x 宽 x 厚；

1.4 典型产品结构：

□ 单一材料

1.4.1 材料名称、厚度：

1.4.2 材料生产厂:

1.4.3 加工制造方式：

1.4.4 表层颜色：

□ 层积复合材料

1.4.1 层积材料层数及厚度（要明示最薄厚度）：

1.4.2 各层材料名称及厚度（由暴露面起逐个填写）：

1.4.3 各层材料生产厂：

1.4.4 各层材料加工工艺或编织/制造方式（由暴露面起逐个填写）：

1.4.5 层间连接方式（如有胶黏剂，需说明胶黏剂的材料及材料编号/型号）：

1.4.6 表层颜色：

□ 组合拼接材料

注：如材料由多个部分/块物理方式拼接而成，应分别描述每块的结构和材料，并标注出最小的部件尺寸，如不足标准中取样要求，需要备注“不足取样”。

1.4.1 由单一材料构成的部位/块：则描述内容同典型产品结构为“单一材料”相同。

1.4.2 由层积复合材料构成的部位/块：则描述内容同典型产品结构为“层积复合材料”相同。

1.4.3 块间连接方式（可结合图示说明，如有胶黏剂，需说明胶黏剂的材料及材料编号/型号）：

1.5 阻燃剂的种类和比例（必填）：

1.6 其他需要说明的问题。

1.7 单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）

2.照片及产品图纸：

2.1 足以识别产品主要特征的照片。

2.2 层积复合材料产品剖面示意图。

3.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。清单中至少要包括关键零部件（材料）的名称、型号（编号）、规格和供货单位等内容，如多种化学原材料合成的产品或部件，需描述其化学原材料的生产厂及材料型号/编号，并描述每种材料的混合比例。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。