产　品　认　证　规　则

CQC16-491284-2022

机动车制动软管性能产品认证规则

Product Certification Rules for Brake Hose of Motor Vehicles

2022 年 12 月 30 日发布　　2023 年 01 月 01 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。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2022-12-30	首次发布
1.1	2025-9-8	编辑性修订；删除标准 FMVSS Standard No.106；细化了监督检查人日数的要求
1.2	2025-12-4	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）补充了认证证书内容要求（见第 8 章）； （3）进一步明确了认证证书的暂停、恢复、注销和撤销要求（见 8.5）； （4）删除了“企业检测资源的利用”的相关要求； （5）其他编辑性修订。
1.3	2026-5-20	主要变化如下： （1） 修改了规则名称； （2） 进一步明确了单元划分（见 3.1）； （3） 进一步明确了认证申请受理（见 3.3）； （4） 进一步明确了检验检测内容（见 4.2.2）； （5） 补充了工厂检查员资质要求（见 5.1 及 7.2.2）。

1. 适用范围

本规则适用于汽车、摩托车、轻便摩托车及挂车使用的液压、气压、真空制动软管和制动软管总成产品（以下简称制动软管）。其他车辆用制动软管产品可参照使用。

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，应以中国质量认证中心（CQC）发布的公告为准。

* 认证依据标准

GB 16897-2022 制动软管的结构、性能要求及试验方法

应执行上述标准的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按附件 3 规定的适用相关标准特殊要求执行。

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

2. 认证模式

制动软管产品的认证模式为：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

初始工厂检查按照生产一致性检查方式进行。根据产品的组织生产方式和产品特点的不同，具体实施中可采用差异化的生产一致性检查和获证后监督。

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（场所）生产的在以下方面没有显著差异的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：橡胶 、塑料；

(3) 软管接头与软管的连接方式：铆压、扣压等。

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。

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。

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。

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

(1)正式申请书。

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。

(2)产品描述（附件 1）、照片及产品图纸等技术资料。

每个认证单元需按本规则附件 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。

(3)关键零部件/原材料清单（附件 1）。

每个认证单元需按本规则附件一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，生产企业应提供强制性产品认证证书或自我声明证书；对于其他零部件/原材料，生产企业可提供相应的自愿认证证书或符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）认可的实验室出具的有效期内检测报告。

(4)按本规则附件 2 编写的生产一致性控制计划（初次申请及有变更时）。

(5)工厂检查调查表（适用时）。

(6)其他需要的文件。

3.2.2. 证明资料

（1）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）；

（2）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）；

（3）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；

（4）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）

（5）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

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；

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） 样品送样和测试要求；

（3） 工厂检查要求；

（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。

申请单元中只有一个型号的，选择本型号的产品作为样品。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/原材料生产者。

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。如认证委托人提出需求，CQC 也可安排检查员在按 5.3 条进行生产一致性工厂检查时现场进行抽样，此种情况下，抽样应在生产一致性现场检查结论为合格，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。

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。

生产企业应确保在收到型式试验方案的 20 天内将样品送委托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。

对于试验方案中涉及到的关键零部件/原材料，若生产者或生产企业能够提供符合要求的强制性产品认证证书/自我声明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 CQC 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。

4.1.2 样品数量

(1) 液压制动软管总成：44 根；

如需切割液压制动软管总成进行缩颈后内孔通过量试验的，样品数量为 52 根。

(2) 气压制动软管或总成（橡胶）：20 根，气压制动软管或总成（塑料）：68 根；

(3) 真空制动软管或总成（橡胶）：10 根，真空制动软管或总成（塑料）： 7 根。

同一单元内中包含多个型号，如果公称内径(橡胶软管)或公称外径(塑料软管)不同，每一直径的产品除主检型号外还应分别选取同一型号的软管或软管总成补做差异实验：

(1) 液压制动软管总成：16 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增加样品数量 8 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。

(2) 气压制动软管或软管总成（橡胶）：13 根，气压制动软管或软管总成（塑料）：12 根；

(3) 真空制动软管或软管总成（橡胶）：7 根，真空制动软管或软管总成（塑料）：5 根。

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。

同一单元内中包含多个型号，如果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，每一管接头形式的产品除主检型号外还应分别选取同一型号的样品补做差异实验：

(1) 液压制动软管总成：17 根；

(2) 气压制动软管总成（橡胶）：11 根，气压制动软管总成（塑料）：21 根；

(3) 真空制动软管总成：2 根。

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，申请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 依据标准

型式试验项目为 GB 16897-2022 的适用条款。

应执行上述标准的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按附件 3 规定的适用相关标准特殊要求执行。

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

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

型式试验项目及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，具体要求见下表。

序号	试验项目		试验方法	判定要求	
1	标志		GB16897-2022	制动软管标识应符合 9.1 条要求。	
				制动软管接头标识应符合 9.2 条要求。	
				制动软管总成标识应符合 9.3 条要求。	
2	缩颈后内孔通过量		GB16897-2022	量规在不是家外力的情况下 3s 内全部通过	
3	最大膨胀量		GB16897-2022	见 GB16897-2022 表 2	
4	爆裂强度		依据 GB16897-2022 第 5.3.3 条试验	公称内径＞3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥34.5MPa，公称内径≤3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥49.0MPa。	
5	制动液的相容性	缩颈后内孔通过量		量规在不是家外力的情况下 3s 内全部通过	
		爆裂强度		公称内径＞3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥34.5MPa，公称内径≤3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥49.0MPa。	
6	屈挠疲劳		依据 GB16897-2022 第 5.3.5 条试验	制动软管总成不得损坏。	
7	抗拉强度		依据 GB16897-2022 第 5.3.6 条试验	慢速	以 25mm/min 的拉伸速度进行抗拉强度试验。制动软管总成破坏的最大拉力≥1446N。
				快速	依据 5.3.6 条试验，以 50mm/min 的拉伸速度进行抗拉强度试验。制动软

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。

序号	试验项目		试验方法	判定要求	
					管总成破坏的最大拉力≥1646N。
8	吸水性	爆裂强度	依据 GB16897-2022 第 5.3.7 条试验	公称内径＞3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥34.5MPa，公称内径≤3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥49.0MPa。	
		屈挠疲劳		制动软管总成不得损坏。	
		抗拉强度		慢速	≥1446N
				快速	≥1646N
9	耐寒性		依据 GB16897-2022 第 5.3.8 条试验	软管应无裂纹。	
10	耐臭氧性		依据 GB16897-2022 第 5.3.9 条试验	软管应无龟裂。	
11	耐动态臭氧性		依据 GB16897-2022 第 5.3.10 条试验	软管应无龟裂。	
12	耐高温脉冲性		依据 GB16897-2022 第 5.3.11 条试验	公称内径＞3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥34.5MPa，公称内径≤3.2mm 制动软管总成破坏压力应≥49.0MPa。	
13	接头耐腐蚀性		依据 GB16897-2022 第 5.3.12 条试验	金属基体无腐蚀。	

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 CQC，由 CQC 重新确认试验方案。

认证委托人应在 CQC 规定时间内完成整改，并向委托实验室和/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。

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。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CQC 提供完整有效的型式试验报告。

4.2.4 检测时限

型式试验时间为 20 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因样品或检测项目不合格进行整改和重新试验的时间不计算在内。

4.3. 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见附录 2 生产一致性控制计划的要求。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，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），如涉及工厂检查的，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

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。

5.1. 基本要求

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。

生产者或工厂应按照本规则附件 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认证要求。CQC 对工厂的生产一致性控制体系进行符合性检查。初始工厂检查按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场检查（简称工厂现场检查）方式进行。

型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，进行工厂现场检查。产品型式试验和工厂现场检查也可以同时进行。

生产一致性控制计划审查和工厂现场检查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。

同一企业同类产品的后续申请免于生产一致性控制计划审查和工厂现场检查，仅实施获证后的监督检查。

5.2. 生产一致性控制计划的审查

5.2.1 生产者或工厂应按本规则附件 2 的要求制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 进行审查。CQC 应将审查结果告知生产者或工厂。

5.2.2 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。

5.2.3 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，并考虑工厂的生产规模，具体人日数见表 1。

表 1 生产一致性控制计划审查人日数

产品单元数	审查人日数
1 个单元	1
2-5 个单元	1.5
5 个单元以上	2

5.3. 工厂现场检查

5.3.1 一般要求

工厂现场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。

5.3.2 工厂检查对象的界定和覆盖性要求

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覆盖的产品。

5.3.3 工厂现场检查要求

检查组按照本规则附件 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。检查组如果在生产现场无法完成实施本规则附件 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。

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）。

5.3.4 工厂现场检查结果

(1)工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；

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)工厂检查存在不合格项，可允许整改，认证机构采取现场验证或书面验证的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。

5.3.5 工厂现场检查时间

工厂现场检查时间根据所委托认证产品的单元数量确定，并考虑工厂的生产规模来确定，具体检查人日数见表 2。为保证认证质量，允许生产一致性检查的总人日数在控制计划审查和工厂现场检查两个阶段组合分配，但总人日数不超过表 2 的要求。

表 2 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	3-4	4-5	6
2-5 个单元	3-4	4-5	5-6	6
5 个单元以上	4-5	5-6	6	6
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： a. 按表 2 计算，至少 2 人日。 b.同类产品中，制动软管工厂增加不同传能方式的制动软管按扩大产品类别计算。 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。			

5.3.6 工厂远程检查

如遇特殊情况无法实施工厂现场检查的，认证企业可向 CQC 提出申请，采取远程检查的方式进行。

5.3.7 其他要求

对获得有关认可机构认可的认证机构颁发的管理体系认证证书，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，可减免本规则附件 2 中的部分条款的检查。

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，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 已停产车型维修部件的评价和决定

按本规则附件 3 的要求实施。

6.4. 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。

6.5. 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

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督。CQC 结合生产企业实际情况开展获证后监督，监督内容包括生产一致性监督检查和监督抽样检测，获证后监督方式的选择见表 3。

表 3 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	必要时	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

注：生产企业分类管理办法见附件 4 要求。

7.1. 获证后监督的时间

生产企业自初次获证后或初始工厂检查后 6 个月后即可以安排年度监督，需按照表 3 规定的基本频次接受监督。

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：

若发生下述情况之一则增加监督频次：

(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)认证机构有足够理由对获证产品与认证标准的符合性提出质疑时；

(3)有足够信息表明生产者、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。

7.2. 生产一致性监督检查

7.2.1 工厂每年应对其生产一致性控制计划执行情况进行文件说明，即按照本规则附件 2 第 4 条要求完成生产一致性控制计划执行报告。

7.2.2 工厂检查组应到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行审查，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，审查内容应至少包括：

(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本规则附件 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)认证证书和认证标志的保管和使用情况；

(4)前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

7.2.3 检查组负责报告工厂监督检查结论。检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证的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，按监督检查不通过处理。

7.2.4 生产一致性监督检查人日数根据获证产品的类别数量确定，并考虑工厂的规模，一般每工厂为 1-2 个人日，具体要求见表 4。

表 4 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	1-2	1-2	2-3	3
2-5 个单元	1-2	2-3	2-3	3
5 个单元以上	2-3	2-3	3	3

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。

7.2.5 如遇特殊情况无法实施工厂现场跟踪检查的，按认证企业可向 CQC 提出申请，采取远程检查的方式进行。

7.3. 监督抽样检测或检查

7.3.1 监督抽样检测或检查的原则

认证机构可对获证产品实施监督抽样检测或检查。CQC 根据产品特点和生产企业分类管理要求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。

监督抽样检测或检查包括生产现场抽样和市场抽样。

7.3.2 生产现场抽样检测或检查

根据生产企业分类管理要求和认证风险情况，可按表 3 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。

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。生产一致性监督检查时，当检查组按照本规则附件 2 需要确认工厂生产一致性控制情况时，也可扩大抽样单元和检测/检查项目。

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。

生产者或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

7.3.3 市场抽样检测或检查

根据生产企业分类管理要求和不同产品的质量情况，可按表 3 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，样品应送委托实验室进行检测或者检查。

检测机构资质要求同第 4 章。

7.3.4 监督抽样检测或检查的时间

生产现场或市场抽样检测的，委托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。

7.3.5 当监督抽样检测或检查结果不符合要求时，判定该抽样产品对应证书及其覆盖的证书年度监督抽样检测不合格。

7.4. 获证后跟踪检查结果的评价

认证机构组织对生产一致性监督检查结论、监督抽样检测或检查结果和有关资料/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。

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；

（3）认证标准和技术要求；

（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。

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。

8.1. 认证证书的保持

证书有效期 10 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

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

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，需要工厂检查现场验证的，应进行工厂检查。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。

8.6. 同一制造商内证书发放

对已经取得同类产品 CQC 证书的零部件制造商，在同一集团内，工厂搬迁或建立新生产场地时，如企业声明符合相关法律法规规定，确保质量管理体系健全、产品符合标准及法规要求，CQC 在对制造商质量信息和工厂等级进行评估后，可“先发证后审厂”，工厂现场检查应在获证后三个月内实施。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 3 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。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

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。

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（如 等）。

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。

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。

认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。

14. 其他

认监委汽车及部件技术专家组（TC11）技术决议中涉及到本规则覆盖产品和依据标准的，适用时仍按其要求执行。

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。

附件 1：产品描述

1.产品描述(至少应包含以下内容)：

1.1 产品型号规格

1.2 认证产品适用的车辆类型及车辆生产企业（可附清单）

1.3 制动传能方式： □液压 □气压 □真空

1.4 软管类型：□HR □HL □A □VH □VL

1.5 制动软管总成长度（单位mm）：

1.6 软管安装位置（车架与轮轴是否有相对运动部位）：□有 □无

1.7 软管

1.7.1 软管材料：□橡胶 □塑料（填写具体材料牌号和构成）

1.7.2 骨架层材料（如有）：

1.7.3 公称内径（橡胶制动软管及液压塑料制动软管）（单位mm）：

1.7.4 公称外径×壁厚（气压制动塑料软管及真空制动塑料软管）（单位mm）：

1.7.5 软管有无护套 □有，材料为： □无

1.8 制动软管接头

1.8.1 管接头结构形式：□永久性联接 □卡箍或其他： □无

1.8.2 管接头材料：

1.8.3 管接头表面处理及涂层材料

1.9 管接头与软管连接方式

1.10 管接头与车体或下一管接头的连接方式

1.11 其他需要说明的问题：

1.12 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 制动软管总成装配图纸，应足以识别制动软管主要特征。

2.3 软管接头的图纸。

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、规格和供货单位等内容。

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。

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的要求。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、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，如何落实在认证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,ISO/TS（IATF）16949 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认证机构。 未获得 ISO 9001,ISO/TS（IATF）16949 等标准的证书或其他等同的评价标准证书的工厂，可参考附录的规定建立质量保证体系，同时工厂应接受认证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

初始工厂检查是对工厂提出并经认证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。工厂生产一致性控制计划执行报告应在监督审核之前提交给工厂检查组审核。

工厂生产一致性执行报告可参照本规则附录 3 要求的内容编写。

5 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，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，认证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。

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。

6 工厂生产一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，认证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。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规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 CQC 认证证书和认证标志，确保加施 CQC 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、CQC 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。

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。

3.2.2 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相应产品认证实施规则的要求。

(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（如有）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。

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。

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），应及时通知认证机构。

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 证书和标志

工厂对证书和标志的使用应符合 CQC 认证证书和认证标志管理规定等要求。对于统一印制的标准规格 CQC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CQC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CQC 标志或放行：

(a)未获认证的产品；

(b)获证后的变更需经认证机构确认，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（IATF16949）。

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。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。

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。

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认证依据标准的全部适用条款，频次为每年至少进行一次。

对于已停产车型售后维修备件产品，生产一致性检测项目可根据企业实际生产情况，按照定型时的检测依据标准在 COP 控制计划中进行规定。

获证后监督抽样检测以及该工厂同类产品在监督周期内的型式试验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 或 IATF 16949 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，至少包括软管、管接头和软管材料（如骨架、橡胶、尼龙等）等部件。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.CQC 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经 CQC 确认的的认证机构颁发的 GB/T19001 或 GB/T18305（IATF16949）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。

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。

附录 3：生产一致性控制计划执行报告要求

（一）综述

工厂概况：工厂的基本信息以及本次监督周期内的发展或变化情况、工厂获质量管理体系证书情况、体系运行情况。

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、生产线、检测线、产能等变化情况。

（二）获证产品相关信息统计

序号	证书编号	产品名称	规格型号	证书状态	产量
1					
2					
3					
…					

（三）生产一致性控制计划执行情况

1.关键零部件供应商管理及进货检验

1.1 零部件供应商选择、评价及日常管理情况：

1.1.1 供应商管理文件是否变化；

1.1.2 新增供应商的选择、评价情况；

1.1.3 供应商日常管理情况。

1.2 零部件进货检验情况

1.2.1 关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否发生变化；

1.2.2 关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否按照生产一致性计划中规定的内容执行，记录的保存情况；

1.2.3 关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况，进货检验的执行情况；

1.2.4 不在工厂现场控制的关键件的控制情况说明；

1.2.5 关键零部件不合格品标识、追溯及处理情况。

2.关键装配过程、制造过程以及检验过程：

2.1 关键工序、首件检验及巡检制度是否发生变更，识别关键工序；

2.2 关键工序巡检记录文件编号以及发生问题时记录；

2.3 关键工序检验记录以及出现问题时的记录；

2.4 关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

3.COP 试验执行情况

序号	检测项目	型号规格	检测报告编号	检验结果	判定分析
1					
2					
3					
…					

4. 产品试验或相关检查的设备和人员

4.1 产品试验或相关检查的人员的资质、能力等要求是否符合生产一致性计划的规定。

4.2 产品试验或相关检查的生产人员、检验人员的资质、能力的确认情况以及培训记录、培训计划等。

4.3 检测/检查设备控制情况

4.4 本年度工厂与认证产品有关的检测/检查设备变化情况。

4.5 本年度与认证产品有关的检测/检查的设备检定/校准情况。

4.6 对于有自校设备的，工厂应说明自校设备的自校规程，自校人员所具备的相应资质以及自校纪录的保存情况。

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。

5.生产一致性变更

5.1 生产一致性控制计划变更情况

本年度工厂的生产一致性控制计划变更情况。 对于有变更情况发生的，是否上报认证机构。

5.2 认证产品变更情况

6.产品出现不一致时的恢复、追溯及处理措施

如有产品不一致情况发生，相关的追溯、处理措施以及原因分析，处置记录等。

7.获证产品的 CQC 标志管理和使用（如有）

应包括工厂制定的 CQC 标志的管理和使用文件、CQC 标志加施方式（购买标志加贴、模压/印刷标志）是否发生变化；模压/批印刷批准书是否有效。

对于购买标准规格标志的，本次监督周期内标志购买情况，标志的使用数量等。

8.来自外部的质量信息

（1）来自外部的产品质量、产品不一致的投诉以及工厂处理情况。

（2）工厂接受的国家、省、市、地方质量监督部门、认证机构对产品质量进行抽查的情况，特别是当产品质量抽查不合格、产品出现不一致时，是否上报认证机构以及工厂采取必要措施的情况。

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。

附件 3：已停产车型售后维修备件的认证实施

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)本规则 3.2 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

如有产品定型时的项目检验报告，经 CQC 确认后可免做试验；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 对已取得过量产产品（非已停产车型售后维修备件）强制性产品认证证书或经 CQC 确认的自愿性产品认证证书的工厂可免于初始工厂检查。但生产者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，但生产者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.获证后的监督

7.1 认证机构应结合生产企业实际情况，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。

7.2 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。

8.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规则 8.2 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。

附件 4：生产企业分类管理办法

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，按表 5 生产企业的分类原则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。

1.分类信息的来源

(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 、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。

2.分类原则

表 5 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	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生产企业提供的相关资料进行综合风险评估，并确定分类结果。评估的依据至少包括以下几个方面： 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.型式试验、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、省级及专项检查等各类产品质量监督检查结果均为“合格”； 3.型式试验能力：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/T27025（ISO/IEC17025）技术能力要求）； 4.产量：监督周期内，CQC 证书覆盖产品的产量保持在一定水平； 5.其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B 类	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。
C 类	满足以下条件之一： 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	满足以下条件之一： 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。

3.分类评价及结果

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的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。

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。