

编号：CQC-C1120-2020

强制性产品认证实施细则

Detailed Implementation Rules for China Compulsory
Certification of products

汽车用制动器衬片

Brake linings for automobiles

2020 年 7 月 3 日发布

2020 年 7 月 3 日实施

中国质量认证中心

前 言

根据《国务院关于调整工业产品生产许可证管理目录加强事中事后监管的决定》(国发〔2019〕19号)相关要求,汽车用制动器衬片产品由生产许可证管理转为强制性产品认证管理。

本实施细则依据《强制性产品认证实施规则 汽车用制动器衬片》(CNCA-C11-20:2020)及《强制性产品认证实施规则 注销、暂停、撤销实施规则》(CNCA-00C-001)、《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》(CNCA-00C-003)、《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》(CNCA-00C-004)、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》(CNCA-00C-005)、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》(CNCA-00C-006)、《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》(CNCA-00C-007)等强制性产品认证通用规则制定,由中国质量认证中心发布,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。

目 录

0. 引言	1
0.1 术语定义	1
0.2 生产企业分类管理要求	2
0.3 生产企业检测资源利用要求	3
0.4 ODM 模式	4
1. 适用范围	4
2. 认证依据标准	4
3. 认证模式	5
3.1 认证的基本模式	5
3.2 认证模式的适用性	5
4. 认证单元划分	5
5. 认证委托	6
5.1 认证申请提出和受理	6
5.2 申请资料	6
5.3 实施安排	7
6. 认证实施	8
6.1 型式试验	8
6.2 初始工厂检查	10
6.3 认证评价与决定	12
6.4 认证时限	12
7. 获证后监督	13
7.1 获证后的跟踪检查	13
7.2 生产现场抽样检测或者检查	14
7.3 市场抽样检测或者检查	15
7.4 获证后监督的频次和时间	15
7.5 获证后监督的记录	16
7.6 获证后监督结果的评价	16
8. 认证证书	16
8.1 认证证书的保持	16
8.2 认证证书的内容	17
8.3 认证证书的变更	17
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	18
8.5 认证证书的使用	18
8.6 电子证书	18
9. 认证标志	18
9.1 准许使用的标志式样	19
9.2 使用要求	19
10. 收费	19
11. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	19
附件 1: 汽车用制动器衬片产品描述	20
附件 2: 型式试验项目及样品数量	22
附件 3: 生产一致性控制计划执行报告的内容要求	23

0. 引言

汽车用制动器衬片强制性产品认证实施细则（以下简称：实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 汽车用制动器衬片》（CNCA-C11-20:2020）（以下简称：实施规则）的要求编制，作为产品实施规则的配套文件，与产品实施规则共同使用。依据实施规则、《强制性产品认证实施规则 注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）、《强制性产品认证实施规则生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003）、《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》（CNCA-00C-004）、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）、《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》（CNCA-00C-007）和中国质量认证中心（以下简称 CQC）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，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，制定并公布本实施细则。

0.1 术语定义

0.1.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由 CQC 派出的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。

0.1.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由 CQC 派出的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 按照《强制性产品认证实施规则生产企业分类管理、认证模式选择与确定》(CNCA-00C-003)的要求,通过搜集、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,以保证 CCC 证书的有效性。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。

0.2.1 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、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。

0.2.2 分类原则

表 1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	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 专项检查等各类产品质量监督检查结果均为“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。(满足 GB/T27025(ISO/IEC17025)的技术能力要求); 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 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

0.2.3 分类评价及结果

CQC 依据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），并及时将获证企业分类结果的确定/调整信息告知获证企业。

CQC 根据各类信息定期或不定期对生产企业的分类结果（类别）进行调整，实现动态化管理。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扩展和变更时补充的差异测试。

0.3.2 实施

如生产者（制造商）或生产企业（工厂）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》（CNCA-00C-004）和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人可向认证机构提出利用生产者或生产企业的检测资源（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。

为优化强制性产品认证流程，减轻工厂负担，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，认证委托人的工厂实验室申请可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或能力验证，保证检测结果的准确性和有效性。

在认证风险可控、保证认证质量的前提下，CQC 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。

0.4 ODM 模式

适用时，认证委托人可按 ODM 模式提出认证委托，CQC 按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》(CNCA-00C-002)和 CQC 相关程序文件要求进行认证实施。

1. 适用范围

本细则适用于汽车用制动器衬片（以下也简称衬片）产品。

本细则的适用范围将根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称认监委）发布的目录界定、目录调整等公告和强制性产品认证技术专家组有关技术决议等实施调整。

2. 认证依据标准

依据标准 GB 5763-2018《汽车用制动器衬片》

原则上，认证检测所依据的标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当依据标准更新、使用标准的其他版本或增加、减少适用标准时，应按认监委发布的适用标准要求的公告或强制性产品认证技术专家组的技术决议执行。

对于未纳入本实施细则的涉及汽车用制动器衬片产品的安全、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。

3. 认证模式

3.1 认证的基本模式

实施汽车用制动器衬片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初始工厂检查按照生产一致性检查方式进行；获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式的组合。

CQC 按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》(CNCA-00C-004)的要求，对不同能力和等级的生产企业所能适用的认证模式予以确认。

3.2 认证模式的适用性

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差异的汽车用制动器衬片产品为一个认证单元：

（1）衬片适用的车辆类型，分为 M₁、M₂、N₁、O₁、O₂ 类车辆用衬片和 M₃、N₂、N₃、O₃、O₄ 类车辆用衬片两类；

(2) 衬片适用的制动器类型，分为鼓式制动器用衬片和盘式制动器用衬片两类；

(3) 衬片的结构和材料（适用时），主要考虑影响剪切强度检测项目的衬片与衬板之间粘结的结构和材料，分为粘结型和非粘结型，其中粘结型再分为树脂基和橡胶基。

同一单元中可包含多个“型号（或规格）”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（制造商）、不同生产企业生产的相同产品（指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（制造商）、相同生产企业生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产者（制造商）/生产企业的产品需提供资料进行一致性核查。

在生产企业分类管理的基础上，对 A 类的生产企业的单元划分可适当放宽，符合以下条件的同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）生产的产品视为一个单元：

(1) 衬片适用的车辆类型，分为 M1、M2、N1、O1、O2 类车辆用衬片和 M3、N2、N3、O3、O4 类车辆用衬片两类；

(2) 衬片适用的制动器类型，分为鼓式制动器用衬片和盘式制动器用衬片两类。

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并说明理由，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（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）（适用及ODM模式时）；

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)每个认证单元需按本实施细则附件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/规格间的产品差异描述表。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，生产企业应提供强制性产品认证证书；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。

(5)按实施规则附件2编写的生产一致性控制计划（初次申请及有变更时）

(6)工厂检查调查表（初次申请及有变更时）；

(7)CQC要求的其他文件。

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，委托人提交的产品描述、关键零部件及原材料制定型式试验方案，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/抽样的全部样品要求和数量、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，选取具有代表性的型号/规格进行本单元全部适用的型式试验项目；再选取适当的型号进行差异性试验，一般差异试验项目为摩擦性能，同一单元内尽量覆盖设定摩擦系数值或摩擦系数级别代号的高、中、低三个范围段的型号/规格。

对于型式试验方案中涉及到关键零部件/原材料，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。

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实验室。如认证委托人提出需求，CQC 也可安排检查员按照 6.2.3 条在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 型式试验样品数量

见本实施细则附件 2。

6.1.3 型式试验项目

型式试验项目为本实施细则第 2 条中依据标准的适用条款。详见见本实施细则附件 2 中相关内容。

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。

6.1.4 型式试验的实施

6.1.4.1 型式试验应在认监委指定实验室完成。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 CQC，由 CQC 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差异试验产品（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是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覆盖的产品。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、场所及范围等。

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现场检查。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/原材料）；
- (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，终止本次检查。

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。为保证认证质量，允许人日数在控制计划审查和现场检查两个阶段随机分配，但总的工厂检查人日数不得超过6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对认证各环节制定时限要求，以确保相关工作按时限要求完成。

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，包括受理时间、资料审核时间、型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书制作时间等。

以上认证活动完成时间，不包括认证委托人准备资料时间、试验样品寄送、试验不符合整改/重新试验时间和工厂检查不符合项整改时间等。

受理时间见 5.1 条。

资料审核包括申请资料的齐全性、完整性、符合性审核，一般在收到申请资料的 5 个工作日内完成资料审核，申请资料不符合要求的，审核当日通知认证委托人（见 CQC 发出的资料审查表）。

型式试验时间见 6.1.4.3 条。

认证初核、复核与认证决定时间不超过 4 个工作日。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者（制造商）、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

7. 获证后监督

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。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		
B 类	1 年 1 次	优先不通知	之一或组合		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、生产者或/或生产企业应向 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,生产者或生产企业应按照实施规则附件 2 和本实施细则附件 3 的要求完成生产一致性控制计划执行报告。两次执行报告的时间间隔原则上不超过一年,以保证能为每次跟踪检查所覆盖或部分覆盖。

(2) 认证产品的结构及参数(包括型号规格和关键零部件/原材料)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。

7.1.3 根据企业分类或认证风险评估,对于当年度未实施获证后跟踪检查的工厂,须按照 CQC 相关要求,参照第 7.1.2 条要求向 CQC 提交年度工厂检查自查报告。

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、认证风险及产品特点等情况,制定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。检测项目一般为摩擦性能，需要时也可视风险增加抽样检测项目。检测要求应按照认证依据标准和强制性产品认证技术专家组的相关技术决议执行。

由 CQC 指定人员在企业确认的生产线、仓库或口岸等地，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按抽样通知要求在 CQC 抽样后 5 个工作日内寄出样品。

7.2.2.2 生产企业检测资源的利用

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》（CNCA-00C-004）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 A、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，需按照表 2 规定的基本频次接受监督。

当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。

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 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 15 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

本细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，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

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。

8.3.2 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。

8.3.3 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生产一致性工厂现场检查方案，在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合要求的，批准变更。需要换发新证书的，新证书的证书编号原则上保持不变并注明变更批准日期，证书有效日期可根据认证委托延长但不得超过五年。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。

8.3.4 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，认证委托人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。

8.4 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》（质检总局第117号令）和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）及CQC的有关规定执行。CQC将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。

8.6 电子证书

应认证委托人要求，CQC遵循相关法律法规要求，向认证委托人发放电子版证书，并保证电子版证书与纸质版证书一致。同时应具备证书在线验证的能力。CQC采取必要措施确保电子版证书系统的安全，且对电子版证书签发的关键过程进行记录。

9. 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》和《强制性产品认证标志加施管理要求》的规定。

9.1 准许使用的标志式样

获得认证的汽车用制动器衬片产品应使用 CCC 认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

衬片的 CCC 标志应采用印刷/模压方式，加施在衬片的非工作面上。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。

10. 收费

认证申请费、产品检测费、工厂检查费、批准与注册费、监督复查费、证书年金等收费项目，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，并公开收费标准清单。

产品检测费及工厂检查费依据收费标准按实际发生项目计算。

11. 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：汽车用制动器衬片产品描述

1. 单元概况

1.1 产品型号

典型产品型号：_____

覆盖的产品型号：_____

（申请中若含有两个及以上型号，需填写“单元内产品差异描述表”
如果型号名称中有*号或×等符号，请说明其代表的含义，需要声明其
不影响对标准的符合性。）

1.2 配套车型及产品类型

1.2.1 配套的整车厂或制动器厂(如有，请说明)：_____

1.2.2 产品的应用车型（从以下两类中选取，适用任何一种车型即勾选）

☐ M₁、M₂、N₁、O₁、O₂

☐ M₃、N₂、N₃、O₃、O₄

1.2.3 产品的类型（从以下类别中选取）

☐ 鼓式衬片：☐ 粘结型树脂基 ☐ 粘结型橡胶基 ☐ 非粘结型

☐ 盘式衬片：☐ 粘结型树脂基 ☐ 非粘结型

1.3 产品结构

1.3.1 典型产品的材质和构成：

1.3.2 典型产品的加工工艺：

1.3.3 典型产品的基本尺寸（长×宽×厚）mm：

注：对于异形产品，也可按（面积 mm²+厚度 mm）的方式描述

1.3.4 典型产品设定摩擦系数值或摩擦系数级别代号：

1.3.5 典型产品的有效摩擦面积（mm²）：

2. 照片及产品图纸：足以识别典型产品主要特征的照片及图纸，至少包
括衬片的剖切图及安装示意图。

3.单元内产品差异描述表

序号	型号规格	厚度(mm)	设定摩擦系数值或摩擦系数级别代号与典型产品是否一致	关键零部件/原材料等与典型产品的差异	加工工艺与典型产品的差异	其他(如结构等差异)
1						
2						
3						
...						
备注						

注：设定摩擦系数值若分布区间较大，请按照设定值的高、中、低进行分类描述。

4.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，至少包括：背板、蹄铁（如配备出厂）和衬片（工厂直接采购的成形衬片的情况）等。清单中至少要包括关键零部件/原材料的名称、型号/规格和供货单位等内容。

附件 2：型式试验项目及样品数量

1.型式试验依据标准

GB 5763-2018 《汽车用制动器衬片》

2.检验项目及要求

2.1 一般情况下，同一型号型式试验样品数量如表 3 所示：

表 3 型式试验项目及样品数量

衬片类型		检测项目		GB 5763-2018 标准条款	基本样 品数量
M ₁ 、M ₂ 、N ₁ 、O ₁ 、 O ₂ 类车辆用	鼓式制动器 衬片	1	石棉含量	4.1.1/5.1	1 ^{注1}
		2	有害元素	4.1.2/5.2	1
		3	摩擦性能（小样台架试验）	4.2.1/5.3.1	5
		4	剪切强度试验（粘结型）	4.3/5.4	5
	盘式制动器 衬片	1	石棉含量	4.1.1/5.1	1 ^{注1}
		2	有害元素	4.1.2/5.2	1
		3	摩擦性能（拖曳试验）	4.2.2/5.3.2	2 ^{注2}
		4	剪切强度试验（粘结型）	4.3/5.4	5
M ₃ 、N ₂ 、N ₃ 、O ₃ 、 O ₄ 类车辆用	盘式和鼓式 制动器衬片	1	石棉含量	4.1.1/5.1	1 ^{注1}
		2	有害元素	4.1.2/5.2	1
		3	摩擦性能（拖曳试验）	4.2.3/5.3.2	2 ^{注2}
		4	剪切强度试验（粘结型）	4.3/5.4	5

注 1：当试验方案中确定的样品，其数量无法满足试验需求，样品数量可能增加为 2 片。

注 2：当试验方案中确定的样品，其尺寸无法直接取出标准中规定尺寸的样块时，样品数量为 4 片。

2.2 当选取其他型号进行差异性试验时，认证委托人还应依据试验方案要求，多送相应型号和数量的产品进行差异项目的检测。

2.3 M₁、M₂、N₁、O₁、O₂类车辆用盘式制动器衬片的摩擦性能如采用原样法试验，认证委托人须提供与装车状态一致的制动钳与制动盘。

2.4 认证委托人也可送包括若有不符合时加倍复验的样品数量用于型式试验，即送以上基本样品数量 3 倍的样品。

附件 3：生产一致性控制计划执行报告的内容要求

生产一致性控制计划 (CoP) 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。报告应对照已为 CQC 审查通过的生产一致性控制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。报告应在工厂现场跟踪检查时提交给工厂检查组。报告具体格式不限，但至少包括以下内容：

1. 本年度工厂情况综述：

1.1 工厂基本信息和质量保证能力：包括认证委托人、生产者、生产企业的名称/地址，质量负责人、组织机构和相应职责等是否变化，如有变化应重点说明。

1.2 工厂生产能力：包括产能产量、厂房建筑、生产线等，如有变化应重点说明。

1.3 本年度 CCC 证书和 CCC 标志管理情况：包括有效证书及证书变更情况，证书的暂停、恢复、注销、撤销情况和 CCC 标志的年度使用和管理情况。

2. 生产一致性控制计划执行情况：

对照 CoP 控制计划逐项说明其完成和变更情况。

2.1 认证产品（成品）CoP 检测控制计划的执行情况：本年度实施的成品 CoP 检测情况，包括 CoP 检测的项目、检测频次、检测方式（自检、委外、供应商、监督抽样或监管部门抽查等）、检测结果和分析等情况。特别关注当 CoP 检测出现不合格时，相应的处理措施，可结合本附件第 3 条的恢复、追溯及处理措施进行说明。如未按年度计划完成，还应说明原因和相应处理措施。

2.2 关键零部件或原材料的控制及执行情况：关键零部件或原材料的如有型号/规格、设计和参数、供应商和技术要求等变更时应重点说明。

2.3 关键制造过程、装配过程和检验过程的控制及执行情况：工厂与认证产品相关的关键工序、生产设备、过程检验等变更情况应重点说明。

2.4 主要检测（试验、检验或检查）设备和人员的控制及执行情况：对于由工厂自己进行的 CoP 检测项目，应说明其仪器设备的定期检定、校准和核查情况。变更 CoP 检测方式的也应重点说明。

2.5 认证变更的控制及执行情况：应重点说明已获证产品和经 CQC 审核通过的《生产一致性控制计划控制》（包括其引用文件）的控制情况，变更时是否上报认证机构的说明及变更后的执行情况等。

3 出现生产不一致时恢复、追溯及处理措施

应重点说明关键零部件、CoP 检测/试验/检查和监管部门抽查等环节出现不一致时，工厂所采取的处理措施。涉及获证产品时，工厂是否向认证机构进行了申报，是否按照认证机构要求采取必要的步骤尽快恢复生产一致性等，以及工厂为消除不一致所进行追溯的过程和结果、改进措施有效性验证情况等。

本年度顾客（包括整车厂、媒体等）对工厂的产品质量的投诉以及工厂处理的情况。