



# 产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-267111-2021

---



## 汽车乘员反光背心认证规则

Performance Certification Rules for Reflective vest for motor vehicle passengers

2021年3月19日发布

2021年3月20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。

制定单位：中国质量认证中心，公安部交通管理科学研究所。

主要起草人：孔庆媛、张军、马静洁、冯斌、王江东





## 1. 适用范围

本规则适用于汽车乘员反光背心。

## 2. 认证模式

汽车乘员反光背心的认证模式为：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
- f. 复审

其中，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两种方式之一或组合。

## 3. 认证申请

### 3.1 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）生产的在以下方面无差异的汽车乘员反光背心产品为一个认证单元：

- a. 逆反射材料类型（分为反光布、反光晶格等）；
- b. 逆反射材料与荧光材料的结合制作工艺（分为缝制或烫印）。

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。

### 3.2 获证前的认证要求

认证委托人向中国质量认证中心提出自愿性认证委托。提出认证委托时，需提供必要的文件资料。CQC依据相关要求对申请资料进行审核，及时发出受理或不予受理的通知，或要求委托人整改后重新提出认证申请。认证委托人应对提供资料的真实性负责。CQC对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

#### 3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后即可直接打印）；
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）；
- c. 汽车乘员反光背心产品描述（附件2）；
- d. 产品一致性控制计划表（附表1）等；
- e. 商标使用声明（如有）。

#### 3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明材料如营业执照（首次申请时）；
- b. 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；
- c. 代理人的授权委托书（如有）。

#### 3.2.3 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- a. 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品，法律证明



材料缺失；

- b. 申请资料未能充分说明产品设计、生产、检验的具体执行过程，申请资料不能充分证明相关工厂的设计、生产、检验能力，申请资料有其他必要材料缺失的；
- c. 其他法律法规规定不得受理的情形。

#### 4. 型式试验

##### 4.1 样品要求

试验样品应是在申请认证的生产企业内按正常加工方式生产的产品，认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。认证委托人应确保在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。必要时，CQC可采取现场抽样/封样的方式获得样品并送往委托的实验室。

##### 4.1.1 样品数量

产品送检样品数量为：同一规格型号的反光背心成品（含包装袋）3件、反光材料长5m（宽度不低于5cm）及荧光材料1m<sup>2</sup>。

同一单元中包含多个型号，且对标准的符合性存在差异，如：荧光材料加工制作方式（机织或针织）存在差异，包装方式存在差异等，须按表1要求增测相关项目：

**表1：差异性试验要求**

差异	差异性实验送样要求	差异性实验项目
机织方式	有差异的型号另送取3件成衣（带包装袋）进行相关差异项目的检测。	颜色、水洗缩水率、断裂强力、色牢度
针织方式		颜色、水洗缩水率、胀破强度、色牢度
包装袋		耐温性试验、阻燃试验、

认证委托人应依据试验方案要求送差异性产品做差异试验。

##### 4.1.2 样品的处置

由CQC委托的检测机构对样品进行检测，型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和资料由检测机构保存，并按CQC规定处置试验样品和相关资料。

#### 4.2 产品型式试验

##### 4.2.1 依据标准

GB/T 38046-2019《汽车乘员反光背心》。

##### 4.2.2 试验项目及要求

型式试验项目为该产品标准规定的全部适用项目，详见表2。

**表2 检测标准及项目**

依据标准	检测项目		
	1. 一般要求	外观质量	
		式样	
		制作	
		安全	
	2. 材料性能	荧光材料	颜色



GB/T 38046-2019			耐光色牢度		
			水洗缩水率		
			机械性能	机织材料的断裂强力	
				针织材料的胀破强度	
			色牢度	耐摩擦	
				耐汗渍	
				耐水洗	
			逆反射材料	初始逆反射系数	
				湿状态下逆反射系数	
				物理试验后的逆反射系数	
耐溶剂性能					
3. 成衣性能	耐高温性				
	阻燃性				

#### 4.2.3 型式试验时限

型式试验通常应在收到样品及检测费用之日起20个工作日内完成（因检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内）。

#### 4.2.4 判定

型式试验应符合产品标准的要求。

依据认证标准进行适用的全部项目检测，全部检测项目合格则检测结果判定合格。若有检测项目不合格，可允许限期（自型式试验不合格通知之日起计算不超过三个月）整改，整改完成后重新送样或抽样进行检测。未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。凡需重新检测的，检测机构须将检测情况通报认证机构。

#### 4.2.5 型式试验报告

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。

### 5. 初始工厂检查

#### 5.1 工厂检查对象的界定和覆盖性要求

对认证产品进行最终加工和/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。

#### 5.2 检查内容

初始工厂检查的内容为：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，检查组现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备及人员能力等）。

##### 5.2.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009 《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查，例行检验及确认检验等具体要



求见附件 1。

#### 5.2.2 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、结构和关键原材料应与型式试验报告或产品描述中的信息一致；
- 2) 每个认证单元应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

#### 5.2.3 现场指定试验项目

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。

### 5.3 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上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。检查人日数根据生产企业（场所）、检查内容确定，并适当考虑生产企业的规模，一般为3人日/加工场所。

### 5.4 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采取适当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. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证评价与决定

CQC对型式试验、初始工厂检查结果等进行综合评价，均符合要求评价合格，向认证委托人颁发认证证书。

### 6.2 认证时限

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（适用时）及提交检查报告时间（适用时）、认证结果评价与批准时间以及证书制作时间等。

### 6.3 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。终止认证后如要继续申请认证，则需重新按照流程申请认证。

## 7. 获证后监督

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应接受监督，否则按不能接受获证后监督处置。对于非连续生产的产品，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便于后续监督的有效开展。

### 7.1 获证后监督方式

### 7.2 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束 6 个月后即可以安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。

未按期进行监督检查的，应暂停相应的有效证书。CQC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。首次监督检查内容同初始工厂检查。

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有足够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、生产厂由于变更组织机构、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。

### 7.3 获证后监督人日数

监督检查人日数一般为2人日/生产企业。

### 7.4 监督检查的内容

7.4.1 获证后的跟踪检查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。

7.4.2 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（从出厂检验或确认检验中选取）；

(2) 不同认证单元类别，应分别各抽取一个规格型号的产品做一致性检查和认证产品现场指定试验（从出厂检验或确认检验中选取）。

### 7.5 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，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当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。

### 7.6 监督抽样

必要时，由CQC组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测。

当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、或CQC有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时，CQC可组织不定期监督抽样。

#### 7.6.1 抽样地点

样品在生产企业生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，现场确认样品的真实性并承担样品运输费用。

#### 7.6.2 抽样型号和数量

原则上，每个单元优先抽取代表性型号，每个型号抽样的数量不少于3件（含包装袋），优先抽取以往未抽取过的产品型号。抽样时，样品基数一般不低于样品选取数量的10倍。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。

#### 7.6.3 抽样检测及要求

型式试验中所规定的试验项目均可作为抽样检测项目。CQC根据认证产品型式试验和监督检验、产品行业监督和市场质量反馈等情况，制定监督抽样方案，确定抽样检测项目。抽样检测样品应送委托实验室进行检测，相应检测项目按照4.2.2执行。检测完成后，按样品核查的有关规定留存和处置试验样品和相关资料。

### 7.7 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 9.3 规定处理相关认证证书。

## 8. 复审

认证证书有效期届满，需要延续使用的，持证人应当在认证证书有效期届满前6个月内提交复审申请。复审申请资料同本规则3.2条要求。认证申请人应按CQC要求送样品至委托检测机构检测，检测项目由CQC按4.2中标准确定。复审当年度的工厂监督检查按第5条执行。复审工厂检查人日数一般为2人日。复审评价合格后发新证书。

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。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期5年。证书有效期内，证书有效性通过定期的监督获得维持。

#### 9.1.2 认证产品的变更

##### 9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中的设计、结构参数、关键零部件及CQC规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向CQC提出变更申请。

##### 9.1.2.2 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。

### 9.2 认证证书覆盖产品的扩展

#### 9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验或/和工厂检查，并根据需要单独颁发认证证书或换发认证证书。

#### 9.2.2 样品要求

证书持有者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核查或差异检验。

### 9.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合CQC有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，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，CQC按有关规定进行恢复处理。否则，CQC将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 10. 标志要求

### 10.1 认证标志的管理和使用

持证人应按 CQC《产品认证标识（标志）通用要求》申请备案，生产厂应制定标志使用管理程序文件，规定获证产品的加施标志的方式，记录标志的使用情况。获证产品应使用如下认证标志：



获证产品如需使用10mm及更小规格认证标志时，允许使用变形标志（ 或 ）。

### 10.2 加施位置

应在产品领口下沿或左腰内侧等缝制耐水洗的标签上加施认证标志。

### 11. 收费

认证费用按CQC有关规定收取。

### 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。

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。



## 附件1

### 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，工厂的质量保证能力和生产控制过程应满足本文件规定的要求。

#### 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（或相应的机构或人员），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) 负责建立满足本规则要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施认证标志的产品符合本规则的要求；
- 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。

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、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、检测及有关资源的规定，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实施规则要求。

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) 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 采购与关键件（关键原材料）控制



### 3.1 采购控制

对于采购的关键件（关键原材料），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材料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（关键原材料）合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件（关键原材料），工厂应保存关键件（关键原材料）采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

#### 3.2 关键件（关键原材料）的质量控制

3.2.1 对于原材料（反光材料和荧光材料）是自采方式的生产厂，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）时完成对采购关键原材料的技术要求（“耐水洗色牢度”“逆反射系数”、“阻燃试验”）进行验证和/或检验并保存相关记录；

3.2.2 对于原材料（反光材料和荧光材料）自制方式的生产厂，在逆反射材料和荧光材料生产过程中进行产品质量的控制，并保存相关记录。应按 4 进行控制。

### 4 生产过程控制

#### 4.1 过程准备

4.1.1 对于反光材料的生产，工厂应对关键生产工序（反光体成型、胶水）进行识别并确认，对于荧光材料的生产，工厂应对关键工序（着色）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、检验控制

生产厂应有文件化的产品检验程序，以验证产品满足规定的要求。产品检验应至少包括：原材料检验、过程检验和出厂检验。相关检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定准则等。应保存检验记录。具体的出厂检验和确认检验规定应满足相应产品的技术标准的要求。

#### 5.1 原材料检验

对于原材料（反光材料和荧光材料）或包装为自采方式的生产厂，应对原材料和包装袋按标准要求进行“耐水洗色牢度”“逆反射系数”、“阻燃试验”的测试。

对于原材料（反光材料和荧光材料）或包装为自制方式的生产厂，应对反光体和胶水材料进行检验，检验可由生产厂进行，也可以由原材料的制造商/生产企业完成，当由原材料的制造商/生产企业检验时，生产厂应对其提出明确的检验要求

企业应保存材料检验记录、原材料的制造商/生产企业提供的合格证明及有关检验数据等。

#### 5.2 例行检验/出厂检验

每批反光背心产品出厂前，应完成外观质量、制作、初始逆反射系数的检验。例行检验/出厂检验样品



通过随机抽样方式选取，抽取的样本数量要求如下：

- a) 批量数 5000 件以下时，样本数不少于 5 件；
- b) 批量数 5000~20000 件时，样本数不少于 10 件；
- c) 批量数大于 20000 件时，样本数不少于 20 件。

### 5.3 确认检验

工厂应定期对认证产品进行确认检验，确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检测。确认检验至少应进行安全性、色度、耐光色牢度、耐水洗色牢度、耐磨后逆反射系数、耐高温性试验、阻燃试验的试验项目。检验周期不超过 2 年。

确认检验可由企业自主完成，也可委托具有相关检验资质的机构完成。当由企业完成的，其设备、检验方法和检验人员能力应满足认证标准的检验要求。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备如逆反射系数测试仪器、阻燃试验机，也可根据生产要求，配置耐水洗设备。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。

### 6.2 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。

### 6.3 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。

## 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。

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。

## 8 内部审核

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

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，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

## 9 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。

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。

注：楷体字表述的内容引用自GB/T18305-2003。







附件 2:

## 汽车乘员反光背心产品描述

申请编号: \_\_\_\_\_ 证书编号 (适用于变更申请): \_\_\_\_\_

认证委托人名称: \_\_\_\_\_

生产企业名称: \_\_\_\_\_

### 1. 单元概况

1.1 产品名称: 汽车乘员反光背心

典型型号: \_\_\_\_\_

覆盖型号: \_\_\_\_\_

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 (见附件)”

1.2 配套车型及配套生产厂 (举例说明): \_\_\_\_\_

### 2. 典型产品主要参数

序号	参数名称	参数描述	备注
1	产品的外形尺寸	(长×宽×高) mm	
2	逆反射材料类型	<input type="checkbox"/> 反光布 <input type="checkbox"/> 反光晶格 <input type="checkbox"/> 其他	
3	逆反射材料与荧光材料的结合制作工艺	<input type="checkbox"/> 缝制 <input type="checkbox"/> 烫印	
4	荧光材料加工制作方式	<input type="checkbox"/> 机织 <input type="checkbox"/> 针织	
5	包装方式		

典型型号的产品实物样品照片 (正面、背面照片)



### 单元内产品差异描述表

申请编号：\_\_\_\_\_和证书编号（适用于变更）：\_\_\_\_\_

序号	规格型号	荧光材料加工制作方式	包装方式	备注
1（典型产品）				
2				
3				
.....				

注：

1. 如非典型产品与典型产品无差异空格内请填写 N/A；
2. 与典型产品荧光材料加工制作方式、包装方式存在差异，需填写具体的制作方式及包装方式；
- 3 第一行内填写典型产品，其它行内填写非典型产品；
4. 必要时提供照片和图纸。

授权人签字（盖公章）：\_\_\_\_\_

年 月 日



### 关键部件或原材料明细表

申请编号: \_\_\_\_\_ 和证书编号 (适用于变更): \_\_\_\_\_

序号	关键部件或原材料名称	关键部件或原材料型号	生产厂	进厂检验项目	备注
1	荧光材料	材料型号:		耐水洗色牢度	
2	逆反射材料	型号:		逆反射系数、阻燃性	
3	.....				

备注:

1. 本表应覆盖单元内所有产品的关键部件和原材料信息。

授权人签字 (盖公章): \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ 年 月 日



附表 1:

### 产品一致性控制计划表

申请编号: \_\_\_\_\_ 和证书编号 (适用于变更): \_\_\_\_\_

认证 委托人				联系人/电话		
生产者 (制造商)				生产企业		
序号	工序名称	责任单位和部门	主要仪器设备	人员配置 (数量)	相关程序或文件名称	备注
1	产品设计					
2	生产 阶段	原材料采购及进货 检验				
3		设备维护				
4		成品例行检验				
5		加施标志、包装				独立包装、包 装材料水平燃 烧速度应≤ 100mm/min
6	贮存及运输					
负责人签字: _____ 年 月 日 <span style="float: right;">认证委托人 (公章): _____</span>						