

车身反光标识 CCC 强制性认证实施细则 2015 CCC 强制性认证咨询热线:400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载: <http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

编号: CNCA—02C—067: 2005

机动车辆产品强制性认证实施规则

车身反光标识产品

2005-10-10发布

2005-12-01 实施

国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围

2 认证模式

3 认证的基本环节

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.2 产品抽样检测

4.3 初始工厂检查

4.4 认证结果评价与批准

4.5 获证后的监督

5 认证证书的有效性和认证产品的变更

5.1 认证证书的有效性

5.2 认证证书覆盖内容

5.3 认证产品的变更

5.4 认证证书覆盖产品的扩展

5.5 认证单元的扩展

5.6 认证的缩小

6 认证证书的暂停、注销和撤销

7 强制性产品认证标志的使用

7.1 准许使用的标志样式

7.2 加施方式和位置

7.3 相关要求

8 收费

附件1：车身反光标识产品单元划分原则

附件2：车身反光标识产品强制性认证检测项目和检测依据

附件3：车身反光标识产品强制性认证工厂质量保证能力要求

1 适用范围

本规则规定了对车身反光标识实施强制性产品认证的要求。

本规则所涉及的车身反光标识，是指总质量不小于12000kg的货车和总质量大于3500kg的挂车在后部设置的车身反光标识及车长不小于10m的货车和总质量大于3500kg的挂车在侧面设置的车身反光标识。

2 认证模式

产品抽样检测+初始工厂检查+获证后的监督

注：为方便委托人，认证模式也可以采用初始工厂检查+产品抽样检测+获证后的监督

3 认证的基本环节

认证的委托和受理

产品抽样检测

初始工厂检查

认证结果评价与批准

获证后的监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

4.1.1 认证单元划分

4.1.1.1 原则上按产品型号委托认证。但产品的材料、结构、成型工序均相同，而只是销售型号（如：不同型号之间的差异仅为针对不同的客户或不同的销售地区）不同的产品，可作为一个单元委托认证。

4.1.1.2 在同一境内，同一制造商、同一产品型号或系列，由不同生产厂生产的产品不可作为一个认证单元。

4.1.1.3 不同产品等级的车身反光标识不可作为一个认证单元。

4.1.1.4 不同类别反光体的车身反光标识不可作为一个认证单元。

认证单元划分的说明见附件1《车身反光标识产品单元划分原则》。

4.1.2 申请文件

认证委托人应向指定的认证机构提交正式委托认证的申请，并随附以下资料：

- 1) 委托人、制造商、生产厂的资质证明；
- 2) 生产厂概况；
- 3) 产品生产依据的标准、工艺流程、关键工序及其过程控制说明；
- 4) 同一认证单元内各个型号产品之间的差异说明及关键材料清单；
- 5) 产品中文使用说明书、结构图、产品照片及产品确认检验报告；

6) 生产企业满足附件3《车身反光标识产品强制性认证工厂质量保证能力要求》要求的质量控制文件；

7) 其他资料。

4.2 产品抽样检测

4.2.1 抽样原则

认证单元中只有一个销售型号的，抽取该型号50mm×5000mm的样品进行检测。

多于一个销售型号的产品为同一认证单元委托认证时，由认证机构从中选取具有代表性的型号进行抽样检测，抽样数量50mm×5000mm。

同一认证单元中与代表性的型号有差异的型号，应按附件1中表1或表2的规定抽取样品进行检测。

样品应从工厂检测合格的产品中抽取，抽样基数应不少于50mm×1000m。

4.2.2 抽样时机

一般情况下，产品抽样应在工厂检查前进行。特殊情况下，为方便委托人，产品抽样也可以和工厂检查同时进行。

4.2.3 抽样场所

原则上在生产现场抽样。特殊情况下，经认证机构与委托人协商，也可在其他场所抽样。

4.2.4 抽样人员

由认证机构确定的人员对产品进行随机抽样。

4.2.5 试验样品的处置

试验后，应以适当方式处置试验后的样品。国家有规定的，按相关规定执行。

4.2.6 检测标准、检测项目和依据

4.2.6.1 检测标准

GA 406《车身反光标识》

标准采用现行有效版本。

4.2.6.2 检测项目和检测依据

具体检测项目和检测依据见附件2。

同一认证单元中有差异的型号须增测相关项目，具体增加检测项目见附件1中表1或表2。

4.2.7 检测机构

由国家指定的检测机构实施。

4.3 初始工厂检查

4.3.1 初始工厂检查时间

一般情况下，产品抽样检测合格后进行工厂检查。特殊情况下，申请文件符合要求后进行工厂检查。

工厂检查时间根据委托认证产品的单元及覆盖产品型号数量、工厂的生产规模及生产工艺的复杂程度确定，一般每个加工场所为2至8个人日。

4.3.2 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

4.3.2.1 工厂质量保证能力检查

“车身反光标识产品强制性认证工厂质量保证能力要求”（见附件3）为本规则覆盖产品初始工厂质量保证能力检查的基本要求。

4.3.2.2 产品一致性检查

工厂检查时，应对委托认证的产品进行一致性检查，每个型号至少抽取50mm×2000mm的样品，重点核实以下内容：

1) 认证产品的标识（如：名称、规格、型号、标志、图案等）应与委托认证提交的资料和/或检测报告上所标明的一致；

2) 认证产品的结构应与委托认证提交的资料一致，认证单元覆盖多个型号产品的应符合本规则4.1.1条所规定的认证单元划分原则；

3) 认证产品所用的关键材料应与委托认证提交的资料和/或检测报告中所描述的一致，认证单元覆盖多个型号产品的应符合本规则4.1.1条所规定的认证单元划分原则；

4) 认证产品的关键生产工序应与委托认证提交的资料所描述的一致，认证单元覆盖多个型号产品的应符合本规则4.1.1条所规定的认证单元划分原则。

产品一致性检查出现问题时，认证机构应视情况作出限期整改、重新型式试验、中止本次认证的处理。

4.3.3 初始工厂检查的范围应覆盖委托认证产品的加工场所，产品一致性检查应覆盖委托认证产品的所有型号。

4.3.4 检查人员

初始工厂检查由认证机构派出的检查员承担，检查员的能力应符合国家相关规定要求。对同一工厂检查的检查员不少于2名。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

认证机构负责对产品检测和工厂检查结果进行综合评价。认证结果符合要求的，由认证机构按照认证单元向委托人颁发认证证书。认证结果不符合要求的，终止本次认证。

产品检测不合格，允许限期（不超过3个月）整改，如期完成整改后申请产品检测复试；工厂检查存在不合格项，允许限期（不超过3个月）整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。产品检测复试和工厂检查整改结果均合格，经认证机构评定后颁发认证证书；逾期不能完成整改，或整改结果不合格，终止本次认证。

4.4.2 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，包括产品检测时间、工厂检查时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

产品检测时间自样品送达指定检测机构之日起计算，检测周期不超过45个工作日。

工厂检查后提交报告时间一般为5个工作日，以检查员完成现场检查，收到并确认生产厂递交的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间及证书制作时间一般不超过5个工作日。

4.5 获证后的监督

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 一般情况下每年至少进行一次监督，监督间隔时间不超过12个月。

4.5.1.2 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者用户提出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本规则中规定的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认证产品一致性时。

4.5.2 监督的内容

获证后的监督方式是：工厂质量保证能力复查 + 认证产品一致性检查 + 产品抽样检测。

4.5.2.1 工厂质量保证能力复查

工厂质量保证能力复查项目按照“车身反光标识产品强制性认证工厂质量保证能力要求”（见附件3）选取其中部分内容，获证后每4年复查项目应覆盖其全部内容。需要时，认证机构可视工厂的具体情况制定特定检查要求。

每个加工场所监督检查的时间一般为1至2个人日。

4.5.2.2 认证产品一致性检查

监督时在加工场所对获证产品抽样进行产品一致性检查。检查内容依据本规则4.3.2.2条的相应要求。

4.5.2.3 产品抽样检测

1) 抽样

监督时进行抽样。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。抽样检测的数量为50mm×5000mm。多于一个型号的产品为同一获证单元时，从获证起四年内，产品抽样应覆盖所有型号的产品。

2) 检测

对抽取样品的检测由认证机构委托的检测机构实施。抽样检测项目由认证机构依据本规则中的4.2.6条做相应规定。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督复查合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。对监督复查时发现产品本身存在不符合的，视情况作出暂停或撤销认证的决定，停止使用认证标志，并对外公告；对质量保证能力有不符合项的，应在3个月内完成纠正措施，逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，并对外公告。

5 认证证书的有效性和认证产品的变更

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书不规定截止日期。证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

5.2 认证证书覆盖内容

认证证书须包括委托人的名称和地址、制造商的名称和地址、生产厂名称、地址及工厂代码、产品单元名称和设计型号、认证实施规则、产品认证标志、产品等级、认证机构名称、批准签名、日期及认证机构规定的其他内容。应认证委托人要求，认证证书中也可包含销售型号和/或商标。

5.3 认证产品的变更

获证后的产品，如果其产品中属于关键材料的规格、型号、产品生产工序或涉及产品结构发生变化时，应向认证机构提出申请。

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样品进行检测，如需送样检测，检测合格后方能进行变更。

5.4 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要扩大与已获得认证产品为同一单元内的产品认证范围时，须从认证申请开始办理手续，认证机构应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，针对差异做补充检测或检查。认证机构确认扩展符合要求后，根据具体情况，向证书持有者颁

发新的认证证书或维持原证书仅作技术备案。

送样数量、补充检测或检查项目由认证机构依据本规则确定。

5.5 认证单元的扩展

根据本规则4.1.1条所规定的认证单元划分原则，已获得同类产品认证的委托人增加新的认证单元时，委托人须提出正式书面申请。

委托人提交正式的申请文件，经认证机构受理确认，安排产品抽样检测，依据具体情况实施工厂检查。经认证机构评定合格后，颁发认证证书。

5.6 认证的缩小

认证证书持有者提出不再保留某个已获认证单元的认证资格时，认证证书持有者须向认证机构提出书面报告。经认证机构确认后，收回原认证证书，注销相应的认证单元，同时原认证证书持有者应停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

认证证书持有者提出不再保留已获认证单元中某个销售型号产品的认证资格时，认证证书持有者须向认证机构提出书面报告。经认证机构确认后，收回原认证证书，换发新的认证证书，同时原认证证书持有者应停止在该型号产品上使用认证标志。

6 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销，按《强制性产品认证管理规定》的规定执行。在认证证书的暂停期间及认证证书注销和撤销后，认证证书覆盖型号产品不得出厂、进口。

7 强制性产品认证标志的使用

认证证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的有关规定。

7.1 准许使用的标志样式



7.2 加施方式和位置

应将认证标志以印刷、水印、激光刻印或其他适当方式加施在产品本体的每一个白色单元上，标志的颜色应易于识别。

如采用印刷方式，标志应印刷在白色单元的次表面。

标志使用方案应报国家认监委批准的强制性产品认证标志发放与管理机构核准。

7.3 相关要求

在加施认证标志位置的下方应注明该产品生产厂代码和产品等级；同时，在产品说明书或标签上，应依据相关标准注明产品等级。

8. 收费

CCC认证收费涉及申请费、产品检测费、工厂审查费、批准与注册费（含证书费）、监督复查费、年金、认证标志费等，具体费用由认证、检测机构按国家有关规定统一收取。

附件1

车身反光标识产品的单元划分原则

1. 产品的材料、结构、成型工序不同，不能划分为同一个认证单元。
2. 在同一境内，同一制造商、同一产品型号或系列，由不同生产厂生产的产品不可作为一个认证单元。
3. 不同产品等级的车身反光标识不可作为一个认证单元。
4. 不同类别反光体的车身反光标识不可作为一个认证单元。
5. 产品的材料、结构、成型工序均相同，因涂布、压花、镀膜、着色和封边等生产工序不同的有差异的型号，可按同一单元申请认证，但须按表1要求抽样，并增测相关项目。

表 1

差异工序名称	抽样要求	增加检测项目
涂布	原则上同一单元中具有代表性的型号抽取50mm×5000mm的样品进行检测。有差异的型号另抽取50mm×2000mm的样品进行相关检测。	逆反射系数、逆反射性能均匀性
压花		逆反射系数、逆反射性能均匀性、盐雾试验
镀膜		逆反射系数、逆反射性能均匀性、盐雾试验
着色		逆反射系数、逆反射性能均匀性、色度
封边		弯曲试验、水浸试验

6. 产品使用的微棱镜、玻璃微珠、面膜、油墨、塑胶树脂、背胶等材料的性能指标相同，而只是这些材料规格型号和/或供应商不同的有差异的型号，可按同一单元申请认证，但须按表2要求抽样，并增测相关项目。

表 2

差异材料名称	抽样要求	增加检测项目
微棱镜	原则上同一单元中具有代表性的型号抽取50mm×5000mm的样品进行检测。有差异的型号另抽取50mm×2000mm的样品进行相关检测。	逆反射系数、逆反射均匀性
玻璃微珠		逆反射系数、逆反射均匀性
面膜		逆反射系数、耐候性能试验、色度、弯曲试验、盐雾试验
油墨		逆反射系数、色度、耐候性能试验
塑胶树脂		耐候性能试验、弯曲试验
背胶		耐候性能试验、附着性能

附件2

车身反光标识产品强制性认证检测项目和检测依据

委托人应提供合格的样品、样件进行产品抽样检测。产品抽样检测的检测项目和检测依据如下：

1 外观

车身反光标识的外观应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.1条的要求。

2 逆反射系数

车身反光标识的逆反射系数应符合GA 406-2002《车身反光标识》标准第1号修改单的第四条和第五条的要求。

3 逆反射性能均匀性

车身反光标识的逆反射性能均匀性应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.2.2条的要求。

4 色度性能

车身反光标识的色度应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.3条以及标准第1号修改单的第六条、第七条和第八条的要求。

5 耐候性能试验

车身反光标识的耐候性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.4条的要求。

6 耐盐雾腐蚀试验

车身反光标识的耐盐雾腐蚀性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.5条的要求。

7 抗溶剂试验

车身反光标识的抗溶剂性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.6条的要求。

8 冲击性试验

车身反光标识的抗冲击性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.7条的要求。

9 高温试验

车身反光标识的高温试验应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.8条的要求。

10 低温试验

车身反光标识的低温试验应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.8条的要求。

11 附着性试验

车身反光标识的附着性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.9条的要求。

12 弯曲试验

车身反光标识的耐弯曲性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.10条的要求。

13 水浸试验

车身反光标识的耐水性能应符合GA 406-2002《车身反光标识》的第4.11条的要求。

附件 3

车身反光标识产品强制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产品抽样检测合格样品的一致性，工厂应满足本文件规定的质量保证能力要求。

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体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴强制性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，不能加贴强制性认证标志。

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强制性认证标准要求的产品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必需的环境条件。

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其中一个内容，其要求应不低于有关该产品的认证实施规则中规定的标准要求。

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) 识别文件的更改和修订状态，以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，保存期限应不少于两次工厂检查的时间间隔（24 个月）。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对原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提供原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 原材料的检验/验证

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

原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。

工厂应保存原材料检验或验证记录、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 工厂应对产品生产的关键工序进行识别，车身反光标识产品生产现场应包括成型和/或涂布、压花、镀膜、着色、封边等关键工序。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，以确保最终产品与认证样品一致。

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、判定准则等。应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验规定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。例行检验至少应进行逆反射系数试验项目，且试验项目能在加工场所现场得到验证。

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。确认检验至少应进行逆反射系数、

色度、耐候性能试验、盐雾腐蚀试验、抗溶剂试验、附着性试验、弯曲试验等试验项目。检验周期不超过一年。

6 检验试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准、检定和检查，以满足测量、检验和试验要求。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，正确地使用仪器设备。

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，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准或检定记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除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，应能追溯至已检测过的产品。必要时应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

应记录运行检查结果及采取的调整措施。

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产品认证抽样检测合格的样品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

对原材料、结构、工序等影响产品符合规定要求的因素工厂应建立变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或产品抽样检测样品的一致性）应在实施前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。产品包装中应附有使用产品的中文说明书。

11 标识

11.1 工厂应在产品包装上加施清晰、持久的标识。标识至少应包含以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 认证标志；
- c) 执行标准编号；
- d) 产品等级；
- e) 商标和型号；
- f) 制造商和产地。

11.2 工厂至少应在产品本体的白色单元上加施清晰、持久的标识。标识至少应包含以下内容：

- a) 制造商标识或商标；
- b) 认证标志；
- c) 产品等级。