



中国国检测试控股集团股份有限公司
实施规则

汽车用离合器面片产 品质量认证实施规则

CTC-TVp-0P28

文件版本号：1.2

受控标识：

编制：段亚萍

审核：技术委员会

批准：闫浩春

发布日期：2026 年 05 月22 日

实施日期：2026 年 05 月22 日

文件修订情况

修订次数	修订日期	修订内容	修订人	审核人	批准人
1	2025.07.14	1. 汽车用离合器面片 GB/T 5764-2011 更新为汽车用离合器面片 GB/T 5764-2023；更新了 4.2 样品检测的项目； 2. 删除 4.1.2 申请单元的划分中“非缠绕型离合器面片”并修改“汽车用缠绕型离合器面片”为“汽车用缠绕型干摩擦式离合器面片”；“两种”改为“一种；” 3. 删除原 4.1.2.1 中“汽车用非缠绕型离合器面片”内容；删除原 4.1.2.2； 4. 删除 4.2.2 和附件 2 “非缠绕型离合器面片”并修改“汽车用缠绕型离合器面片”为“汽车用缠绕型干摩擦式离合器面片”； 5. 删除附件 3 表格中典型产品的“非缠绕型”选项； 6. 增加“持证人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月即可提交再认证申请，按新申请要求进行初始现场核查，再认证现场核查为全要素现场核查，再认证现场核查人日数按初始现场核查人日数与监督人日标准总和的一半确定。” 7. 修改 4.3.1 “1-4”为“2-4”；修改 4.5.2.2 “1-4”为“2-4”。	陈克文	段亚萍	闫浩春
2	2025.12.03	在附表 2、4.1.2、附件 1 的 1.1C、附件 1 的 2.1、3.1、3.2、9、附件 3 描述的关键原材料及零部件、关键零部件/原材料、关键材料、关键件、受控零部件和材料，统一改成“关键原材料”	陈克文	段亚萍	闫浩春
3	2025.12.03	4.4.3 中的“样品检测时间为根据汽车用离合器面片产品的检验项目所需的时间决定，一般情况下，不超过该产品按相关标准检测的两倍工作日时间”更改为“样品检测时间一般情况下不超过 30 个工作日”	陈克文	段亚萍	闫浩春
4	2025.12.03	4.5.2.4 中的“获证起的 5 年内，对工厂的获证产品中具有代表性单元的产品进行性能检测”更改为“获证起的 5 年内，认证机构从生产厂获证产品中抽取具有代表性的检验样品，送具有资质的实验室进行性能检测，实验室应具有 CMA 资质，其检验检测项目参数在 CMA 资质认定能力附表内”	陈克文	段亚萍	闫浩春
5	2025.12.03	4.5.3 中的“3 个月”改为“1 个月”	陈克文	段亚萍	闫浩春
6	2025.12.03	6.3 中删除“并经 CTC 认证标志发放管	陈克文	段亚萍	闫浩春

		理机构批准”			
7	2025. 12. 03	附件 1 中 8 “质量体系的有效性” 改为 “工厂质量保证能力持续符合性”	陈克文	段亚萍	闫浩春
8	2026. 05. 22	6. 2 《CTC 自愿性认证标志使用指南》 修 改为《中国国检测试控股集团股份有限公司 产品认证标志使用指南》， 增加标 志样式图	陈克文	段亚萍	闫浩春
9	2026. 05. 22	4. 3. 2. 1 及 4. 5. 2. 2 《工厂质量保证能 力要求》 改为《CTC 产品认证工厂质量 保证能力要求》	陈克文	段亚萍	闫浩春
10	2026. 05. 22	删除了 4. 1. 1 内容，删除了按产品外径 规格划分；修改为材质或配方划分单元	陈克文	段亚萍	闫浩春
11	2026. 05. 22	6. 3 加施方式改为加施方式及位置	陈克文	段亚萍	闫浩春
12	2026. 05. 22	附表 2 删除《生产一致性控制计划》 改 为“申请备案”	陈克文	段亚萍	闫浩春
13	2026. 05. 22	4. 1. 3 申请文件删掉生产许可证及附页 （许可证产品）	陈克文	段亚萍	闫浩春
14	2026. 05. 22	删除“3 认证的基本程序” 增加“认证 依据”	陈克文	段亚萍	闫浩春
15	2026. 05. 22	修改 4 为“认证实施基本程序及要 求”， 删除 4. 1. 1；修改 4. 2 为“产品 抽样检验”； 4. 3 “初次认证现场审 查”	陈克文	段亚萍	闫浩春

目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证依据	1
4 认证实施基本程序及要求	1
4.1 认证申请	1
4.2 产品抽样检测	2
4.3 初始认证现场审查	2
4.4 认证结果评价与批准	3
4.5 获证后的监督	4
4.6 再认证	5
5 认证证书的保持和变更	5
5.1 认证证书的有效期	5
5.2 认证证书的变更	5
5.3 认证的暂停、注销和撤消	6
6 认证标志使用的规定	6
6.1 认证标志的使用	6
6.2 准许使用的标志样式	6
6.3 加施方式及位置	6
7 收费	6
附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求	7
附件 2 汽车用离合器面片产品检验所需样品数量及检测项目	11
附件 3 汽车用离合器面片产品描述	12
附表 1 单元内产品差异描述表	14
附表 2 关键原材料清单	15

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 1 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

1 适用范围

本规则适用于汽车用离合器面片产品。

2 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

3 认证依据

认证依据标准为：GB/T 5764《汽车用离合器面片》标准制定。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

4 认证实施基本程序及要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元的划分

汽车用缠绕型干摩擦式离合器面片按产品材质或配方划分单元，主要考虑影响产品质量等因素。

按不同生产者、不同加工场所、不同产品配方批准认证范围。

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认证的符合性没有影响的产品。

相同产品中使用的关键原材料不同应视为不同的认证单元。

相同制造商、不同生产企业生产的相同产品（具备相同的生产工艺和相同关键原材料供应商），或不同制造商、相同生产企业生产的相同产品，应为不同认证单元。

4.1.2 申请文件

申请人应提交正式申请并随附认证机构有关规定所要求的文件：

- a) 生产厂概况；
- b) 生产厂质量管理文件；

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 2 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

- c) 产品生产依据的标准、性能指标规定；
 - d) 产品检验报告；
 - e) 生产/检验所需的主要设备、仪器清单及检测设备计量检定证书；
- 必要时，提供委托检验协议和有关证明材料；
- f) 产品描述；
 - g) 关键原/辅材料供应商清单；
 - h) 营业执照复印件。

4.2 产品抽样检测

4.2.1 申请人应根据认证所依据的产品标准提供样品，由CTC委派的抽样人员现场抽样，抽取的样品由申请人寄/送至抽样单规定的检测机构。

4.2.2 检测组批规则及检测项目

汽车用离合器面片的检测组批规则及检测项目，按照 GB/T 5764-2023 《汽车用离合器面片》规定。检测所需样品数量及检测项目具体要求见下表。

检测所需样品数量及检测项目

序号	获证产品单元组	型式试验项目		数量	检验标准
1	汽车用缠绕型干摩擦式离合器面片	1	外观	10片	GB/T 5764-2023
		2	尺寸偏差		
		3	平面度		
		4	摩擦性能		
		5	弯曲性能		
		6	旋转爆裂强度		
		7	有害成分		

4.3 初始认证现场审查

4.3.1 工厂审查时间

一般情况下，申报资料符合要求后进行工厂审查。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 3 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

的生产规模，一般每个加工场所为2-4个人日。

4.3.2 工厂审查内容

4.3.2.1 工厂质量保证能力审查

附件1《CTC产品认证工厂质量保证能力要求》为本规则覆盖产品初始认证工厂质量保证能力审查的基本要求。需要时,按照认证机构相关规定执行。

4.3.2.2 产品一致性检查

- a) 申请认证产品的关键原/辅材料是否与申报时一致;
- b) 申请认证产品是否按照规定的检测频度进行检测。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价

4.4.1.1 样品检测

检测项目应全部合格，如有任一不合格，则认证终止，申请人经整改后可重新申请认证。

4.4.1.2 初始工厂检查

评价结果可分为三个等级：

- a) 如果整个检查过程中未发现不符合项，则工厂检查通过；
- b) 如果发现轻微的不符合项，不危及到认证产品符合要求时，工厂应在规定时间内采取纠正措施，报检查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂检查通过；
- c) 如果发现严重不符合项或生产厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则工厂检查不通过。

4.4.2 认证结果的批准

认证机构对工厂检查和样品检测结果进行综合评价，工厂检查以及样品检测结果均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 4 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

使用应符合认证机构的要求。

4.4.3 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，包括工厂检查时间、样品检测时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

样品检测时间一般情况下不超过30个工作日。

提交工厂检查报告时间不超过5个工作日。

认证结论评定、批准时间以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 获证后监督检查频次

4.5.1.1 一般情况下从获证后的12个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.5.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

获证产品出现严重质量问题或用户提出投诉，并经查实为持证人责任的；

a) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；

b) 有足够信息表明因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 方式

获证后监督的方式为：工厂检查 + 样品检测。

4.5.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按《CTC产品认证工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力检查的时间为每个加工场所2-4个人日。

工厂质量保证能力检查从获证起的5年内，其检查范围应覆盖《CTC产品认证工厂质量保证能力要求》的全部内容。

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 5 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

4.5.2.3 产品一致性检查

同本规则 4.3.2.2 的规定。

4.5.2.4 样品检测

获证起的5年内，认证机构从生产厂获证产品中抽取具有代表性的检验样品，送具有资质的实验室进行性能检测，实验室应具有CMA资质，其检验检测项目参数在CMA资质认定能力附表内，样品数量及检测项目见附件2。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督检查合格后，可以继续保持认证资格使用认证标志。如果存在不符合项，则应在1个月内进行整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

4.6 再认证

持证人如需继续持证，应在证书有效期满前6个月即可提交再认证申请，按新申请要求进行初始现场核查，再认证现场核查为全要素现场核查，再认证现场核查人日数按初始现场核查人日数与监督人日标准总和的一半确定。

5 认证证书的保持和变更

5.1 认证证书的有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为5年，证书的有效性依靠认证机构定期的监督获得保持。

5.2 认证证书的变更

5.2.1 变更程序

认证证书持有者需要变更与已经获得认证产品同一单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，根据差异做补充检验或检查，并根据认证证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 6 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

5.2.2 样品要求

按照变更程序要求，对变更产品进行参数比较，确认需进行检验的产品，并根据附件3的要求检验。

5.3 认证的暂停、注销和撤消

认证的暂停、注销和撤消按产品认证的有关规定的要求执行。

6 认证标志使用的规定

6.1 认证标志的使用

生产企业在通过认证并取得认证证书后，可以在获准认证产品上使用认证标志。

6.2 准许使用的标志样式

见《中国国检测试控股集团股份有限公司产品认证标志使用指南》。

具体的标志样式见下图。



CTC 产品质量认证标志

6.3 加施方式及位置

汽车用离合器面片产品认证标识采用模压、丝网印刷、蚀刻或喷砂等方式自行印刷，产品可以使用暂时性标识，可以是永久性的，永久性标志时，应在标志的适当位置加注工厂代码，在指南在说明书、标签或产品上加施认证标识。

7 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 7 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

产品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已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

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) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用，确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 确保认证产品关键原材料变更时向认证机构申报确认；
- d) 与认证机构保持联络并协调有关认证事宜。

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认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 质量文件

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，以及为确保生产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、关键原材料等）、标志的使用管理等的规定。

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

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 8 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

有关该产品的国家标准要求。

2.2 文件控制

工厂应建立并保持文件化的程序以对本文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) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 质量记录

工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、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。

质量记录的保存期限应不少于二年。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键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生产关键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 关键原材料的检验/验证

工厂应建立并保持对关键原材料的检验或验证的程序，以确保关键原材料满足认证所规定的要求。

关键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。

工厂应保存关键原材料的检验或验证记录，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 工序控制

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 9 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

工厂应对关键生产工序进行识别，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 环境控制

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 过程监控

工厂应对影响产品主要性能和产品认证评价指标的关键参数及其控制做出明确规定，且符合设计要求。

4.4 设备维护保养

工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 过程检验

工厂应在生产的适当阶段进行过程检验，以确保产品符合要求。

5 产品检验

工厂应制定并保持文件化的产品检验程序，以验证产品满足规定的要求，检验程序应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

具体的检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求。

6 检验试验设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。校准应溯源至国家基准或标准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

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。经返修、返工后的产品应重新检测。

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 10 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

对重要的返修应作相应的记录。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审核程序，确保工厂质量保证能力持续符合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型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键原材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序。认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性）在实施前向认证机构申报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。

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 11 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

汽车用离合器面片产品检验所需样品数量及检测项目

1 抽样原则

按照申请单元进行抽样，原则上每一认证单元抽一组试样。

2 每一单元的汽车用离合器面片产品所需样品数量及检测项目见下表。

序号	获证产品单元组	抽样规则	检验标准	数量	检验项目
1	汽车用缠绕型干摩擦式离合器面片	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽样。	GB/T 5764-2023	10片	全项

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 12 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

汽车用离合器面片产品描述

申请编号：_____ 证书号：_____

申请人名称：_____

生产厂名称：_____

1. 单元概况：

配方编号：_____

覆盖编号：_____

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（见附表1）”。

序号	项目	参数描述
1	典型产品规格型号	☐ $\phi_{\text{外}} \leq 240\text{mm}$ ☐ $240\text{mm} < \phi_{\text{外}} < 330\text{mm}$ ☐ $\phi_{\text{外}} \geq 330\text{mm}$
2	典型产品类型	☐ 缠绕型 ☐ 无孔 ☐ 有孔

注意：

1. 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。

该单元产品的关键原材料清单见附表2。

2. 配套车型及配套生产厂：_____

3. 典型产品基本信息描述：

4. 产品结构（只需选择下述两种结构中其中一种进行填写）

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 13 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

典型型号的产品实物样品照片（正面、背面照片）

材料名称	生产厂	制造方式	表层颜色	备注

5. 其他需要说明的其它问题： _____

授权人签字（盖公章）： _____

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 14 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

附表 1

单元内产品差异描述表

序号	产品名称	型 号	产品应用车型	与典型产品的差异	备注

注：

- 1. 无差异空格内填写———；
- 2. 与典型产品的材料差异，需填写与典型产品在材质、厚度和工艺及制造方式对比之后的差异，应准确、清楚表达的这些差异，并备注是否需做差异性试验；
- 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）： _____

	CTC-TVp-OP28	汽车用离合器面片产品质量认证实施规则	
	版本号：1.2	修订次数：1	第 15 页 共 15 页
		修订日期:2026年05月22日	

附表 2

关键原材料清单

申请编号：_____ 证书编号（适用于变更）：_____

序号	材料名称/材质	型号规格	生产单位	备注

注：应与企业提交的申请备案中确定的关键原材料一致。清单中至少
要包括关键原材料的名称、型号、规格和生产单位全称等内容；若关
键原材料不是从生产单位直接采购，还应填写关键原材料的供应商或
销售商的信息。

授权人签字（盖公章）：_____

中国国检测试控股集团股份有限公司产品认证 标志使用指南

中国国检测试控股集团股份有限公司（CTC）自愿性产品认证标志是 CTC 认证服务的重要部分，CTC 拥有标志制作的指导、修改、解释权。本指南适用于 CTC 所有自愿性产品认证标志的使用和管理。

获得 CTC 产品认证的组织在认证有效期内，可使用产品认证标志，标志的使用方式须符合本指南的要求，未经 CTC 书面允许不得随意改变标志的任何信息。

一、产品认证标志的种类

CTC 自愿性产品认证基础标志为产品质量认证标志（见下图）。其他认证标志详见相关实施规则。

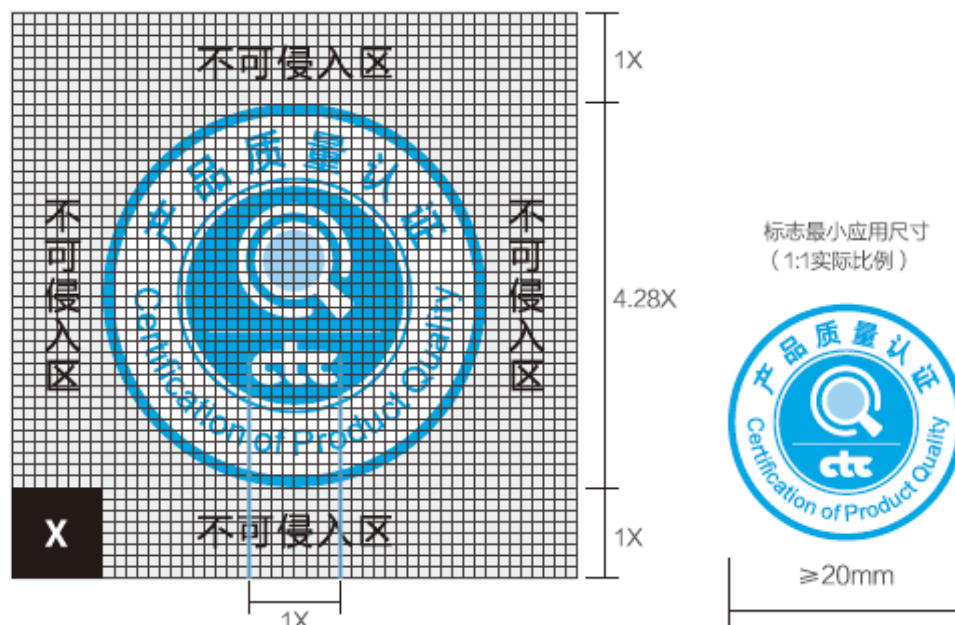


CTC 产品质量认证标志

二、产品认证标志的规格

产品认证标志作为一个平衡的整体，使用中不得改变其形状、结构和比例。本文提供了基础认证标志用网格图展示的正确比例，应用中可直接使用标志的矢量文件。此外，标志周围必须保持一个最小尺寸的空白空间，即标志的不可侵犯区域，此区域内不得出现文字、图像和其他元素。图例

中“X”单位对应“CTC”字母的宽度。当标志尺寸改变时，限制区域大小随之改变。



产品质量认证标志可以等比例放大缩小，最小使用范围为宽度（也是高度）不小于 20mm，应清晰可辨。

三、产品认证标志的色彩

为保证标志颜色的统一一致，在成品制作时，要根据色彩空间数值准确制作标志。

标志标准基本颜色分：标志色（CTC 图案色）、中文字色和西文字色，各标志颜色规定如下所示。此外，为适应各种情况的需要，标志除彩色图例外，提供标志的标准黑白、反白图，以适应单色（黑白）印刷，其中当环境颜色与标志色相近时，反白稿亦可应用在其他彩底上，即可采用四色印刷。



CMYK四色版本

多用于纸介常规传播物料，包括印刷品、宣传品、附带品等



C80 M10 Y0 K0



C50 M0 Y0 K0

黑白墨稿



多媒体版本

多用于电子媒体，如PC端、移动媒体端等载体



R0 G166 B227
HEX:#00A6E3



R128 G206 B243
HEX:#80CEF3

标志反白



产品质量认证标志的标准色结合了 CTC 标准蓝色和浅蓝色。

RGB（色光三原色）

标志色 橙： R:0 G:166 B:227

中文字色 黑： R:0 G:0 B:0

西文字色 灰： R:51 G:51 B:51

CMYK(色料三原色混色)

标志色（橙）： C: 80 M:10 Y: 0 K:0

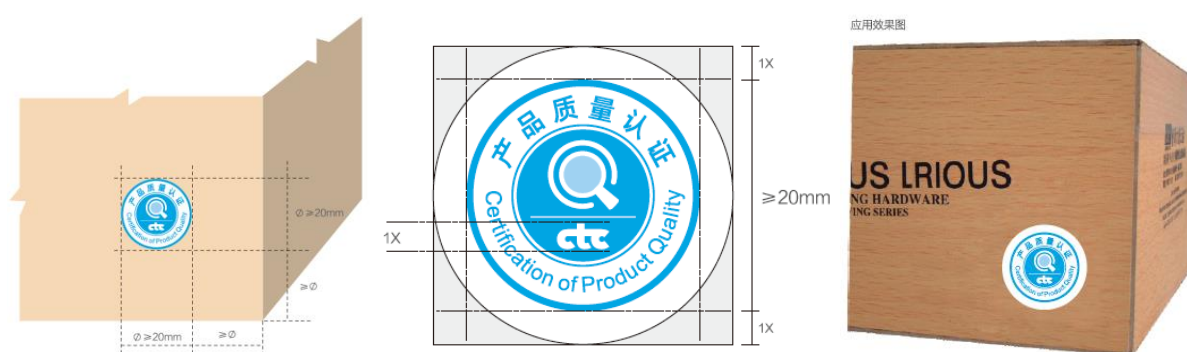
中文字色（黑）： C:0 M:0 Y:0 K:100

西文字色（灰）： C:0 M:0 Y:0 K:80

四、产品认证标志的应用方案

采用包装印刷的方式使用认证标志，应根据图示比例将标志置于正确位置，进行印刷。

获证组织也可自行制作认证标志，在产品或产品最小外包装上标贴，但标志需按比例使用。



五、认证证书和认证标志的使用

1、使用条件

认证证书的持有者在使用认证证书、认证标志应同时满足以下条件：

- a) 只有证书明确指出的工厂生产、加工的产品才能使用认证标志，任何分厂、联营厂均不得使用认证标志；
- b) 只有认证证书或其附表界定参数范围内的产品才能使用认证标志；
- c) 只有在认证证书有效期内生产的产品才能使用认证标志，当证书被暂停、撤消、注销时，证书持有人不能继续使用认证标志、认证证书；
- d) 认证标志不得以任何方式转让、出售或借用。

2、使用场所

证书持有人可以在宣传、广告、投标洽谈业务时使用认证证书、认证标志，但应在宣传材料上同时清楚地标明获证的产品范围及依据的认证规

则，不得蓄意或用暗示的方法误导消费者，如果企业只获得产品认证时，不能暗示企业的管理体系也获得本公司认证。

3、使用方式

凡获得本公司产品认证的组织，在认证有效期内，可根据需要在获证产品或其最小外包装上的合适位置及产品铭牌、说明书或合格证中使用认证标志，认证标志应清晰、可明显识别并符合规定。

4、注意事项

证书持有者在加贴认证标志时，应记录加贴标志产品的生产日期、批次、使用的关键原材料、生产工艺参数等信息，确保认证产品与认证检验时的样品一致。

六、 认证证书、认证标志使用的管理

1、文件要求

公司要求获证组织需对认证标志的使用进行相关管理：

a) 发现加贴认证标志的产品对消费者存在危险，应及时向本公司报告，并立即采取召回的措施，对未出厂的产品进行改造使其满足产品认证实施规则的要求；

b) 发现未经授权使用认证标志(如超范围使用),应在工厂、仓库、市场或用户处从产品上除去违规使用的认证标志；

c) 当证书被暂停使用时，获证组织应及时向其客户说明证书被暂停的原因和期限，并对使用认证标志的产品采取有效的措施，以防止误用。

2、现场监督

公司将在每年的监督审核中，对证书持有人的认证标志、认证证书使用情况进行监督，一旦发现证书持有人存在误用或冒用认证标志的行为，将及时进行处置，视情况做出暂停、撤消认证证书的处理，并按合同约定保留依法追究其相应民事责任的权利。

中国国检测试控股集团股份有限公司

二〇二五年九月