



中国国检测试控股集团股份有限公司
实施规则

CTC-TVc-0P28摩托车和轻便摩托车制动蹄组
件和制动衬组件产品认证实施规则

文件版本号：1.0

受控标识：

编制：彭炳林

审核：技术委员会

批准：闫浩春

2026-06-24发布

2026-06-24实施

中国国检测试控股集团股份有限公司

文件修订情况

[illegible]

目 录

1 适用范围	1
2 认证机构持续符合性要求	1
3 独立第三方实验室持续符合性要求	1
4 认证人员持续符合性要求	2
5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求	4
6 认证依据标准	4
7 认证模式	5
8 认证单元划分	5
9 认证实施基本程序及要求	5
9.1 申请文件	5
9.2 样品抽样检测	6
9.3 初始认证现场检查	6
9.4 认证结果评价与批准	7
9.5 获证后的监督	8
9.6 再认证	9
10 认证证书的保持和变更	9
10.1 认证证书的有效期	9
10.2 认证证书的变更	9
10.3 认证的暂停、注销和撤消	11
11 认证标志使用的规定	11
11.1 认证标志的使用	11
11.2 准许使用的标志样式	11
11.3 加施方式及位置	11
12 收费	12
附件1 产品认证工厂质量保证能力要求	13
附件2 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品检验所需样品 数量及检测项目	17
附件3 摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品描述	18
附表1 单元内产品差异描述表	20
附表2 关键原材料及零部件清单	21

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 1 页 共 16 页
		修订日期：	

1 适用范围

本实施规则适用于摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品自愿性认证，不适用于摩托车赛车用产品。

2 认证机构持续符合性要求

认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》规定的条件和从事自愿性产品认证活动的能力。

认证机构内部管理和认证活动应当持续符合GB/T27065《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》和本规则的要求。

认证机构应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过自愿性产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩。

认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

认证机构对认证活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

认证机构应当建立认证人员管理制度，明确认证人员的能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构各类认证人员的能力进行评价。

认证机构应当合理安排工厂检查员工作，每个工厂检查员参与现场检查、现场审核时间的总和不应超过180天/年。

认证机构应当对认证各环节予以记录并保存，保存期限不低于10年，以保证认证过程和结果可追溯。

3 独立第三方实验室持续符合性要求

实验室应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》规定的条件和从事自愿性产品认证相关检验检测活动的的能力，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。

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 2 页 共 16 页
		修订日期：	

实验室内部管理和检验检测活动应当持续符合 GB/T 27025《检测和校准实验室能力的通用要求》和本规则的要求。

实验室应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过自愿性产品认证相关检验检测与相关检验检测人员的薪酬挂钩。

实验室应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

实验室对检验检测活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

实验室应当建立检验检测人员管理制度，明确检验检测人员的专业能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构检验检测人员的能力进行评价。

实验室应当保存型式试验报告、生产现场/市场抽样检测报告及相关原始记录，保存期限不低于10年，以保证检验检测过程和结果可追溯。

4 认证人员持续符合性要求

认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》规定的条件和本规则的要求，遵守从事认证工作的职业操守，具备法律意识和责任意识，对认证活动及其结果的真实性和有效性承担相应责任。

认证人员应当满足以下专业能力要求：

(1) 认证方案制定人员具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程。

(2) 认证委托评审人员/初评人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；了解相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；熟悉相应领域的认证单元划分原则；认证委托评审人员能够识别判断认证委托

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 3 页 共 16 页
		修订日期：	

资料的符合性，初评人员能够识别判断型式试验报告、工厂检查报告的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

(3) 工厂检查方案管理人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别判断工厂检查方案和检查组的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

(4) 工厂检查员

取得相应领域工厂检查员注册资格；具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；了解企业管理、组织运作相关知识和本机构认证管理相关规定，并能够按要求开展工厂检查。

(5) 认证复核人员/决定人员具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别判断相应领域产品和认证活动的主要风险；了解本机构认证管理相关规定。

(6) 认证人员能力的评价人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施新规则等要求；熟悉认证过程各阶段的管理要求；了解各类认证人员的能力准则，并准确判定受评价人员的能力符合性。

管理认证质量的人员应当熟悉认证认可相关法律法规和本机构管理制度，具有较强的质量意识、风险意识和责任意识。

认证复核人员/决定人员不得参与同一认证委托的受理、检验检测和检查。

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 4 页 共 16 页
		修订日期：	

认证人员应当遵循主动回避原则，不得与认证委托人、生产者、生产企业存在利益关联关系或者影响认证工作独立性和公正性的利害关系。

认证人员应当通过继续教育、培训或实践等方式，持续保持与自愿性产品认证工作相适配的能力。

除工厂检查员外，认证人员应当为与认证机构直接签署劳动合同的正式员工。

5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求

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。

生产企业应当建立用户投诉信息收集、汇总、分析和保存系统，并全面向认证机构公开用户投诉信息。

已经取得自愿性产品认证证书的生产企业，应当采取有效措施确保持续符合本规则要求。

6 认证依据标准

认证依据标准 QC/T 226-2014《摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件》制定。产品分类和检测项目表1，原则上执行最新版本。

表1 产品分类和检测项目

序号	获证产品单元组	型式试验项目	数量	检验标准
----	---------	--------	----	------

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 5 页 共 16 页
		修订日期：	

1	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件	1	摩擦性能	8片	QC/T 227.1
		2	表面质量、黏结要求		QC/T 226
		3	黏结剪切强度		QC/T 227.2
		4	径向压溃压力		QC/T 226
		5	石棉含量		GB/T 23263
2	摩托车和轻便摩托车制动衬组件	1	摩擦性能	8片	QC/T 227.1
		2	表面质量、黏结要求		QC/T 226
		3	黏结剪切强度		QC/T 227.2
		4	石棉含量		GB/T 23263

7 认证模式

本规则基于产品质量风险和工艺流程，确定产品的认证模式为：

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

初始工厂检查包含工厂质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽样检测、市场抽样检测三种方式之一或组合。

8 认证单元划分

本认证产品分为摩托车和轻便摩托车制动蹄组件、摩托车和轻便摩托车制动衬组件两大类单元，同一大类单元按以下原则划分单元：

- (1) 配方或材质；
- (2) 产品结构（必要时）。

同一生产者（制造商）不同加工场地生产的相同产品视为不同单元。

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。认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。

9 认证实施基本程序及要求

9.1 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：

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 6 页 共 16 页
		修订日期：	

(1) 生产厂概况；

(2) 生产厂质量管理文件；

(3) 产品生产依据的标准、性能指标规定；

(4) 产品检验报告；

(5) 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；

(6) 产品描述；

(7) 关键件/原材料供应商清单；

(8) 营业执照盖公司公章复印件；

(9) 未列入严重违法失信名单国家企业信用信息公示查询证明文件。

9.2 样品抽样检测

9.2.1 申请人应根据认证所依据的产品标准提供样品进行检测。抽取的样品由申请人寄/送至抽样单规定的检测机构。根据认证单元产品随机抽取其代表性产品，每次监督时抽取的样品至少应覆盖所申请认证的制动蹄组件和制动衬组件类型；如果同一大类的制动蹄组件或制动衬组件分有不同材质或配方的认证单元，自获证后一个认证周期5年内，样品抽样应覆盖全部认证单元。

9.2.2 检测组批规则及检测项目

摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件的检测组批规则及检测项目，按照 QC/T 226-2014《摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件》制定，同表1。

9.3 初始认证现场检查

9.3.1 工厂检查时间

一般情况下，申报材料符合要求后进行工厂审查。

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 7 页 共 16 页
		修订日期：	

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个加工场所为2-4个人日。

9.3.2 工厂检查内容

9.3.2.1 工厂质量保证能力审查

《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。

9.3.2.2 产品一致性检查

(1) 申请认证产品的关键件/原材料是否与申报信息一致；

(2) 申请认证产品配方或材质、产品结构、产品型号、主要生产工艺等是否与申报信息一致。

9.4 认证结果评价与批准

9.4.1 认证结果评价

9.4.1.1 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。

9.4.1.2 工厂检查

评价结果可分为三个等级：

(1) 如果整个审查过程中未发现不符合项，则工厂检查通过；

(2) 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，报审查组确认或经现场验证其措施有效后，则工厂检查通过；

(3) 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。

9.4.2 认证结果的批准

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 8 页 共 16 页
		修订日期：	

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均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书。认证证书的使用应符合认证机构的要求。

9.4.3 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。对符合认证要求的，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。

9.5 获证后的监督

9.5.1 获证后监督检查频次

9.5.1.1 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。

9.5.1.2 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标准要求的符合性提出质疑时；
- (3) 有足够信息表明，因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等对产品符合性或一致性产生影响时。

9.5.2 监督的内容

9.5.2.1 方式

获证后监督的方式为：工厂检查 + 样品检测。

9.5.2.2 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按附件1《工厂质量保证能力要求》实施。工厂质量保证能力获证后监督检查的时间一般为初次工厂检查时间的50%。

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《工厂质

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 9 页 共 16 页
		修订日期：	

量保证能力要求》的全部内容。

9.5.2.3 产品一致性检查

同本规则9.3.2.2 的规定。

9.5.2.4 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。

9.5.3 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3个月内完成整改。逾期将停止使用认证证书和认证标志，并对外公告。

9.6 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一般为初始现场核查人日数的75%。

10 认证证书的保持和变更

10.1 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。

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，CTC在接到认证委托后直接换发新证书。

10.2 认证证书的变更

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 10 页 共 16 页
		修订日期：	

10.2.1 认证要求变更（含标准换版）

当认证要求变更时，CTC将在公开网站上发布认证要求变更的通知，同时利用电子邮件、电话、传真等方式通知获证企业。获证企业在收到通知后，应在规定期限内向CTC提交认证变更申请以及要求的各项资料。CTC将依据资料评审的结果，做出是否安排进行产品补充检测和/或工厂检查的方案，并对结果进行评价。如在变更方案规定的期限内，对委托人的补充检测/文审/工厂检查评价合格，CTC将批准变更，换发新的认证证书(需要时)。如在方案规定的期限内，获证企业未提交变更申请或在补充检测/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CTC将暂停产品相应范围的认证证书。

10.2.2 获证企业的认证变更

如获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更时(简称为认证变更)，包括：证书上的内容发生变化时；或已获证产品发生技术变更(设计、结构参数、关键件/原材料及供应商等)影响相关标准的符合性时；或工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件等而可能影响生产一致性时；或CTC在本规则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应在变更涉及的产品出厂或销售向CTC提出变更委托，经CTC批准后方可实施变更。

CTC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。如变更影响产品一致性或标准符合性时，CTC将依据变更情况，安排进行必要的检测和/或工厂检查，在检测和/或工厂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伸但不得超过五年。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 11 页 共 16 页
		修订日期：	

变更批准日期。

10.2.3 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。

10.3 认证的暂停、注销和撤销

参照强制性认证产品规定《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》执行。CTC将采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

11 认证标志使用的规定

11.1 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。

11.2 准许使用的标志样式

认证标志使用规范参照《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》相关要求。

具体的标志样式见下图。



产品质量认证标志

11.3 加施方式及位置

产品认证标志采用模压、丝网印刷、蚀刻或喷砂等方式自行印刷，产

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 12 页 共 16 页
		修订日期：	

品可以使用暂时性标志、也可以是永久性标志；使用永久性标志时，应在标志的适当位置加注工厂代码，在指南、说明书、标签、最小外包装或产品上加施认证标识。

12 收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 13 页 共 16 页
		修订日期：	

附件1

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) 确保认证产品在受控零部件和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产品的要求；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

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 14 页 共 16 页
		修订日期：	

产品的变更（标准、工艺、关键件等）、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，其要求应不低于有关该产品的行业标准要求。

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10年。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应识别关键件/原材料，明确其技术要求。通常情况下，关键件/原材料应包括粘接剂和主要纤维材料。

工厂应制定对关键件/原材料供应商的选择、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 关键件/原材料的检验/验证

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

关键件/原材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 15 页 共 16 页
		修订日期：	

应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件/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

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

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 16 页 共 16 页
		修订日期：	

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。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件/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-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 17 页 共 16 页
		修订日期：	

附件2

摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件

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 每一单元的摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件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	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽样。	QC/T 226-2014	8片	全项
2	摩托车和轻便摩托车制动衬组件	同一生产线、同一批次，外观检测合格后，随机抽样。	QC/T 226-2014	8片	全项

	CTC-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 18 页 共 16 页
		修订日期：	

附件3

摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品描述

申请编号：_____ 证书号：_____

申请人名称：_____

生产厂名称：_____

1. 单元概况：_____

覆盖车型：_____

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	典型产品类型	☐ 制动蹄组件 ☐ 制动衬组件
2	材质与工艺	材质和构成： ☐ 酚醛树脂/纤维混合物单层料 ☐ 酚醛树脂/纤维混合物双层料 ☐ 其他： 加工工艺： ☐ 模压一次成型 ☐ 模压二次成型 ☐ 辊压法成型 ☐ 烧结成型工艺 ☐ 其他：

注意：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. 该单元产品的关键件/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-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 19 页 共 16 页
		修订日期：	

典型型号的产品实物样品照片（正面、背面照片）

产品名称	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-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 20 页 共 16 页
		修订日期：	

附表1

单元内产品差异描述表

序号	产品名称	型 号	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-TVc-OP28	摩托车和轻便摩托车制动蹄组件和制动衬组件产品认证实施规则	
	版本号：1.0	修订次数：	第 21 页 共 16 页
		修订日期：	

附表2

关键件/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《生产一致性控制计划》中确定的关键件/原材料一致。清单中至少应包括关键件/原材料的名称、型号、规格和生产单位全称等内容；若关键件/原材料不是从生产单位直接采购，还应填写关键件/原材料的供应商或销售商的信息。

授权人签字（盖公章）：_____