编号：CCAP-GZ-49212372：2025

产品认证实施规则
Implementation Rules for Product Certification

机动车用喇叭
Horn for power-driven vehicles

2025年9月1日发布　　2026年5月27日修订　　2026年5月27日实施

中汽认证中心有限公司

目 录

1 适用范围 1
2 认证依据标准 1
3 认证模式的选择及相关要求 1
3.1 基本认证模式 1
3.2 认证模式的适用性 1
4 认证单元划分 1
5 认证委托 2
5.1 认证委托的提出与受理 2
5.3 认证流程 4
5.4 认证方案及认证合同 4
6 认证实施 4
6.1 型式试验 4
6.2 初始工厂检查 6
6.3 认证评价与决定 9
6.4 认证时限 10
6.5 已停产车型维修部件 10
6.6 同一生产者（制造商）内“先发证后审厂”的特殊规定 10
7 获证后监督 10
7.1 获证后的跟踪检查 11
7.2 生产现场或口岸现场抽样检测或检查 12
7.3 市场抽样检测或者检查 13
7.4 获证后监督的频次和时间 13
7.5 获证后监督的记录 14
7.6 获证后监督结果的评价 14
8 认证证书 14
8.1 认证证书的保持 14
8.2 认证证书的内容 15
8.3 认证证书的变更和扩展（扩项） 15

8.4 认证证书的注销、暂停、撤销和恢复 16
8.5 认证证书的使用 16
9 认证标志 16
9.1 准许使用的标志式样 17
9.2 使用要求 17
10 收费 17
11 认证责任 17
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求 17
附件 1 机动车用喇叭产品描述 19
附件 2 生产一致性要求 21
附录 1 工厂质量保证能力要求 23
附件 3 生产一致性控制计划及执行报告编制要求 27
附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式 30
附件 4 已停产车型售后维修备件的认证实施 33
附件 5 生产企业分类原则 34
附件 6 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他认证结果的利用 36

前言

本规则由中汽认证中心有限公司制定和发布，版权归中汽认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中汽认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本文件修订记录：

版本	修订日期	主要修订内容
01	2018.8.9	1. 实施规则编号修订为CCAP-SB-3721：2018A； 2. 修订了认证证书、认证标志使用的相关要求描述。
02	2023.6.30	1. 修改实施规则名称和编号为“CCAP-GZ-3721：2023 产品认证实施规则 机动车用喇叭”； 2. 修改认证适用范围为“本规则适用于机动车用喇叭产品”； 3. 修改认证依据标准为GB 15742-2019； 4. 增加5.1 认证委托的提出与受理、修改了5.2 认证委托资料 5. 增加7.1.3 获证后跟踪检查的结果、7.1.4 获证后跟踪检查的结论告知、修订了7.2.3企业自有资源的利用。 6. 修订了9.1 准许适用的标志式样。 7. 结构性调整，删除了原0.1、0.2、0.3，增加了附件2 机动车用喇叭产品关键件/材料清单、附件5 生产企业分类原则、附件6 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他合格评定结果的利用
03	2024.9.19	1. 认证证书有效期由5年修改为10年（见8.1）； 2. 修订了产品描述表（见附件1）； 3. 增加了“同一生产者（制造商）内“先发证后审厂”的特殊规定”（见6.6）； 4. 实施规则的文字描述进行了部分编辑性调整；
04	2025.9.1	1. 实施规则编号变更为CCAP-GZ-49212372：2025，代替CCAP-GZ-3721：2023； 2. 实施规则名称变更为《产品认证实施规则 机动车用喇叭》； 3. 增加签约实验室需具备认证依据标准资质认定的要

		求（见6.1.4、附件6）； 4. 修改获证后监督方式的选择原则（见7）； 5. 部分文字描述进行了编辑性调整。。
05	2026.1.28	1. 认证证书有效期由10年修改为5年（见8.1、附件4）。
06	2026.5.27	1. 增加认证实施规则版本号（见页眉）； 2. 修改认证委托的提出与受理内容（见5.1 ）； 3. 修改型式试验样品要求（见6.1.2）； 4. 修改生产一致性工厂现场检查原则（见6.2.3.1）； 5. 增加工厂检查不符合项内容（见6.2.3.4.1）； 6. 修改生产现场或口岸现场抽样检测或检查要求（见7.2）； 7. 修改获证后监督的频次和时间要求（见7.4）； 8. 修改认证证书的内容要求（见8.2）； 9. 修改认证证书的注销、暂停、撤销和恢复要求（见8.4）； 10. 修改认证责任内容（见11）； 11. 修改生产企业分类原则（附件5）； 12. 部分文字描述进行了编辑性调整。

制定单位：中汽认证中心有限公司

制定人员：吴向亮、王磊、张红曼、纪昂、巩金龙

1 适用范围

本规则适用于机动车用喇叭产品。

2 认证依据标准

GB 15742-2019 《机动车用喇叭的性能要求及试验方法》

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CCAP发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式的选择及相关要求

3.1 基本认证模式

实施机动车用喇叭产品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

基本认证模式是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于产品的固有安全风险特点和生产企业普遍采用的生产工艺确定的认证模式。

获证后监督是指CCAP对获证产品及其生产企业实施的监督，监督方式为获证后的跟踪工厂检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或各种组合。

3.2 认证模式的适用性

CCAP将按照生产企业分类原则，针对不同类别的企业，在基本认证模式的基础上酌情增加/减少认证要素进行组合，包括：

A类、B类生产企业：获证后监督可采用获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或者组合。

C类、D类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查和监督抽样检测（生产现场抽样或市场抽样的之一或者组合）。

已停产车型维修部件产品生产企业的认证模式选择可根据附件4进行。

CCAP根据申请认证产品特点、生产方式及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，以确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显著差异的机动车用喇叭产品为一个认证单元：

(1) 工作原理及类别；

(2) 总成的外形和声响发射单元数量；

(3) 膜片的形状和尺寸；

(4) 声音出口形状或种类；

(5) 额定声音频率；

(6) 额定电压/额定气压。

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（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、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同型号产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人需根据CCAP的认证流程和要求以适当的方式向CCAP提出认证委托，并对提交认证申请资料的真实性和合法性负责。

认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

（1）取得合法主体资格，经营范围覆盖认证产品并处于有效期内；

（2）生产者能承担三包、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；

（3）未被行政监管部门责令停产停业整顿；

（4）未列入严重违法失信名单；

（5）委托认证的产品生产者（制造商）和生产企业应能正常生产；

（6）其他应当具备的条件。

CCAP将对认证委托人提交的认证委托资料进行完整性和规范性审查，如审查过程中发现存在问题，CCAP受理人员将与认证委托人沟通，要求认证委托人对认证委托资料补充完善后重新提交。资料审查合格予以受理的，CCAP将向认证委托人发出受理通知，并与委托人签订认证合同。资料审查不合格不予受理的，CCAP将向认证委托人发出不予受理通知，并明确告知不予受理原因。

有下列情形之一的不予受理：

（1）不符合国家产业政策；

（2）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；

（3）列入国家信用信息严重失信主体相关名录；

（4）其他法律法规规定不得受理的情形。

5.2 认证申请资料

认证委托人应向CCAP提出认证委托，认证委托需提交的资料和技术材料包括：

(1) 认证委托书；

(2) 工厂检查调查表；

(3) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）的注册证明材料（初次申请及有变更时）：

a 工商营业执照复印件；

b 组织机构代码证复印件；

c 如委托人为销售者、进口商时，还需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（首次申请及变更）；

d 代理人的授权委托书（适用时）；

e 对于境外认证委托人，需提供上述资料属实的承诺函和承担相应法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任）相关证明文件。

(4) 质量体系文件，包括：

a 质量手册，包括：组织机构图和/或职责规定；

b 质量保证能力控制文件目录，应符合附件2中附录1的相关要求；

c 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）。

(5) 机动车用喇叭产品描述应符合附件1的要求；

(6) 照片及产品图纸：

a 足以识别机动车用喇叭产品主要特征的照片（正向、后向或左右侧向等）；

b 足以识别产品主要特征的总装图；

c 规定的安装方式；

(7) 生产一致性控制计划（首次申请及生产一致性控计划变更时），编制要求见附件3；

(8) 委托其他企业生产机动车用喇叭产品的，认证委托人还应当向CCAP提供委托企业与被委托企业订立的相关合同副本。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的ODM/OEM 协议、授权书及ODM 原始认证证书复印件（适用时）。

5.3 认证流程

认证委托人需根据CCAP的认证流程和要求通过CCAP认证客户平台（https://3c.cccap.org.cn）向CCAP提出认证委托。

正常认证流程为：

（1）认证的委托、资料评审和受理；

（2）划分认证产品单元、编制认证方案；

（3）认证合同的签订及收费；

（4）产品型式试验；

（5）初始工厂检查；

（6）型式试验、工厂检查结果的综合评价与批准；

（7）签发认证证书；

（8）获证后监督。

非正常认证流程为：未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的；未完成认证产品型式试验而进行工厂检查的，认证委托人需向CCAP提出申请，经批准后可同时进行。

5.4 认证方案及认证合同

在受理后，CCAP将依据评审结果，生产企业分类原则（附件5）制定认证方案，方案包括：

（1）所采用的认证模式和单元划分；

（2）型式试验检验方案；（包括签约实验室的选择确认）；

（3）工厂检查方案及时间（人日）；

（4）预计的认证费用；

（5）其他需要说明的事项和要求。

CCAP将把上述认证方案通知认证委托人，在沟通取得一致后，与认证委托人正式签订认证合同，作为认证实施的依据。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1型式试验方案

CCAP将在资料评审后制定产品检验方案，检验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的签约实验室信息等。

6.1.2 型式试验检测项目

型式试验项目为GB 15742-2019《机动车用喇叭的性能要求及试验方法》中适用的强制性条款。型式试验项目见表1。

对于OEM产品的认证委托，进行全项型式试验。

对于ODM产品和利用已获证结果取得认证证书的认证委托，如与初始获证产品仅在商标/厂标、型号、产品序列代号等不影响型式试验项目上有差异时，减免型式试验。

表1 型式试验检验项目表

序号	检验项目	依据标准条款
1	一般要求	GB 15742-2019的3.1.1、 3.2.5
2	声压级	GB 15742-2019的3.1.2、 3.2.6
3	耐久性	GB 15742-2019的3.1.3、 3.2.7

6.1.3型式试验样品要求

型式试验的样品原则上由认证委托人送样至签约实验室进行检测。必要时也可由CCAP按照型式试验方案的要求指定人员到企业进行抽样用于检测。

认证委托人应当保证样品与实际生产产品在关键件和原材料、结构、参数等方面一致，不得以借用、租用、购买样品等方式用于型式试验。

签约实验室对样品真实性有疑义的，应当暂停型式试验、封存样品，并通报CCAP。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。单元中多于一个型号时，CCAP将从中选取具有代表性的一个型号，其他型号需要时做差异试验。

6.1.3.1 型式试验样品数量

同一型号喇叭 2 只，对于多音喇叭 2 套。

对于监督抽查和/或需要补充差异的试验样品数量以CCAP最终确认的试验方案为准。

认证委托人应保证所提交的样品与实际生产的产品完全一致，包括材料、结构、参数等。

6.1.3.2 关键零部件/原材料清单及相关要求

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。清单中至少要包括关键零部件（材料）的名称、型号、规格和供货单位等内容。

对于在境内购买获得的关键零部件/原材料材料，生产企业可提供相应的CCAP标志认证证书。

6.1.4签约实验室的选择和确认

认证委托人可在CCAP提供的实验室范围内选择和确认检测实验室，CCAP将根据委托人确认意见，向签约实验室下达检验委托单进行样品型式试验。CCAP签约实验室应取得认证依据标准的CMA资质认定。

6.1.5型式试验的实施

6.1.5.1 型式试验由CCAP委托签约试验室完成。签约实验室应依据CCAP的相关要求，在规定时间内完成样品检测，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

6.1.5.2 若有试验项目不合格，实验室将向CCAP通报试验不合格情况。委托人如继续要求认证，应在3个月内完成整改并向CCAP提交整改材料，由CCAP重新确认复试检验方案。原则上应选取与上次不合格相同规格的样品进行全项检测。如复检合格，型式试验通过，否则不通过，终止认证。超过规定期限未完成整改和/或未提交复试检测样品的，终止本次认证；认证委托人也可主动终止本次委托，在完成整改后，重新提出认证委托并重新进行型式试验。

6.1.5.3 型式试验时间不超过20个工作日（从样品送达签约实验室之日起计算），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。

6.1.6型式试验报告

型式试验结束后，实验室将向CCAP出具符合规定的型式试验报告。试验报告中应包含对申请单元内产品与认证相关信息的描述。认证结束时，CCAP将型式试验报告随认证证书（或认证决定）一并寄给认证委托人。认证委托人应确保在获证后监督时能够向CCAP和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

签约实验室及其相关人员对型式试验报告的真实性、准确性、完整性负责。

6.2 初始工厂检查

初始工厂检查为CCAP对企业的生产一致性控制体系能否符合认证要求的评价。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。

6.2.1基本原则

生产者和生产企业应按照附件2和附件3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认证要求。

CCAP将对企业的生产一致性控制体系进行符合性检查。初始工厂检查原则上应在型式试验合格后1年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始检查原则上应覆盖申请认

证/获证产品及其所有加工场所。“加工场所”是指与产品认证相关的所有部门、场所、人员、活动。

6.2.2生产一致性控制计划审查

生产者或生产企业应将生产一致性控制计划提交CCAP进行审查，审查后CCAP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的，审查通过。若CCAP认为生产一致性控制计划不满足要求，委托人应进行整改并重新提交。CCAP将重新审查后将审查结果告知认证委托人。

生产一致性控制计划审查通过后，CCAP将依据计划编制现场检查方案，方案包括检查的产品、场所及检查范围。

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，并适当考虑生产企业的生产规模，一般每个生产企业为1～2 个人日。

6.2.3生产一致性工厂现场检查

一般情况下，CCAP将在型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，到生产现场进行生产一致性检查。

6.2.3.1 生产一致性工厂现场检查原则

CCAP将委派具有国家注册资格的检查员组成检查组，对生产企业进行现场检查。检查组至少由2人构成，其中至少包括1名相应产品专业检查员。

工厂检查应当覆盖委托认证产品及其与委托认证产品质量相关的部门、场所、人员、活动。必要时，CCAP可到生产企业以外的场所实施延伸检查。检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产。

中介等非认证委托人、生产者、生产企业人员不得参与工厂检查。检查组如发现此类情况，应当立即停止检查，并通报CCAP。

6.2.3.2产品一致性检查及现场指定试验

工厂现场检查时，检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于以下内容的检查：

a. 认证产品的标识（如：名称、规格、型号和商标等）应与试验报告及委托认证提交的资料所标明的一致；

b. 认证产品的结构与参数，应与送样样品及委托认证提交的资料一致；

c. 认证产品现场指定试验（检验项目从生产一致性控制计划中选取）。

产品一致性检查至少应覆盖认证产品类别（产品类别划分至少区分传动方式（液压、气压、真空）和软管材料（橡胶、塑料）），工厂检查组对抽样过程负责。工厂检查组在现场检查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷，应向CCAP提出意见和建议。

工厂现场检查时间一般每个工厂为2～6人日，根据认证产品的单元数量确定，并适当考虑生产企业的生产规模。

6.2.3.3ODM 模式生产企业检查

依据CCAP有关文件要求执行。对ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，检查人日数不应超过0.5 人日。

6.2.3.4初始工厂检查的结果

6.2.3.4.1 工厂检查不符合项

工厂检查的不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

（1）一般不符合项是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项，具体为：

a）出现单一、零散问题，但未对产品一致性、产品符合性产生系统性影响；

b）非关键岗位人员能力不足；

c）对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足；

d）在质量管理方面（如质量记录的填写不规范）存在不足，但不影响可追溯性；

e）其他对认证质量产生轻微影响的情况。

（2）严重不符合项是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项，具体为：

a）产品一致性（如产品关键结构、关键件和原材料等与已批准的认证结果不一致）存在问题；

b）指定试验结果不符合标准要求的情况；

c）未按本规则的要求开展例行检验、确认检验的情况；

d）关键岗位人员（如认证质量负责人、检验人员、关键工序操作人员等）缺失或能力不足；

e）关键生产、检验设备设施和环境缺失；

f）关键工序（含分包的关键过程）管控不足；

g）采购的关键件和原材料存在质量问题；

h）认证产品的变更及一致性控制不符合本规则的规定和/或生产企业程序规定要求；

i）对发现的质量问题未采取有效措施纠正；

j）认证证书暂停期间，未进行整改或整改后仍不合格；

k）违法使用产品认证标志或认证证书（如伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让、超范围使用标志或证书等）；

l）以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书；

m）其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

6.2.3.4.2 工厂检查结论

对于初始工厂检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“存在不合格项，经整改验证后通过”、“工厂检查不通过”三种。其中各结论的条件分别是：

（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，整改时间不得超过3个月。

CCAP在采取适当方式对整改结果进行验证后通过。分为：

a）书面验证后通过：指对存在的一般不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经书面验证有效后，工厂检查通过；

b）现场验证后通过：指对存在的不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经现场验证有效后，工厂检查通过。

（3）工厂检查不通过

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准的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技术参数与型式试验样品一致性存在重大差异；现场指定试验结果不合格；关键资源不满足要求；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用CCAP标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，检查结果不合格，终止本次检查。

6.2.3.5工厂检查的结论告知

检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过CCAP评定后结论发生变化时，CCAP应及时将结论通知生产企业。

工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，还应按照本规则附件5向CCAP提出企业分类结果的建议。

6.3 认证评价与决定

CCAP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，给出是否

符合认证要求的复核结论。

CCAP根据复核结论做出是否批准认证的决定。对于符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书；对无法符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

认证时限是指自CCAP正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。

一般情况下，自CCAP受理认证委托之日起到颁发认证证书（或作出认证决定）的时间不超过90天，其中包括型式试验时间、工厂检查时间、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、以及证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改及复试检测所需的时间。

其他认证流程时限，按照CCAP相关规定要求执行。CCAP各部门将按照相应文件的要求控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在CCAP要求的时限内完成各项认证活动。

由于认证委托人及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。

6.5 已停产车型维修部件

认证实施的要求见附件4。

6.6 同一生产者（制造商）内“先发证后审厂”的特殊规定

结合产品风险管理和企业分类管理实施，对已经取得同类产品认证证书的生产者（制造商），在同一生产者（制造商）内，工厂搬迁或建立新生产场地时，如企业声明符合相关法律法规规定，确保质量管理体系健全、产品符合标准及法规要求，认证委托人可向CCAP提出申请，CCAP在对企业声明材料、认证产品风险、工厂分类等级等进行评估后，可“先发证后审厂”，工厂检查在获证后三个月内完成。

7 获证后监督

获证后监督是指CCAP对获证产品及其生产企业实施的监督，监督方式是获证后的跟踪工厂检查、生产现场抽取样品检测或检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或上述方式的组合。

原则上，获证后监督应在初始工厂检查后或上次获证后监督结束后1年内完成。

CCAP将按照生产企业分类管理要求，在基本认证模式的基础上选择获证企业适用的认证模式，制定获证后监督方案，实施差异化监督方式的选择见表2。

表2 获证后监督方式的选择原则

企业类型	获证后监督				
	频次	通知/不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测或检查	市场抽样检测或检查
A	2年1次	通知或预先不通知	之一或组合		
B	1年1次	通知或预先不通知	必做	之一或组合	
C	至少1年1次	预先不通知	必做	之一或组合	
D	至少1年2次	不通知	必做	之一或组合	
注：C、D类企业增加频次获证后监督的抽样检测或检查可仅采用市场抽样检测或检查的方式。					

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1获证后的跟踪检查原则

CCAP将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，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

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，认证委托人应向CCAP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

在确保认证风险可控的原则下，获证后的跟踪检查主要包括以下内容：

（1）生产企业生产一致性控制计划的执行情况，包括生产者或生产企业完成的生产一致性控制计划执行报告；

（2）产品一致性检查（包括结构及参数、型号规格和关键零部件的一致性）及现场指定试验（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）其他CCAP工厂现场检查要求。

其中，产品一致性检查及现场指定试验是指检查组在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于以下内容的检查：

a) 认证产品的标志（如：名称、规格、型号和商标等）和说明书应与试验报告及委托

认证提交的资料一致；

b) 认证产品的结构与参数，应与送样样品及委托认证提交的资料一致；

c) 认证产品现场指定试验（检验项目从生产一致性控制计划中选取）。

7.1.3 获证后跟踪检查的结果

对于获证后跟踪检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“存在不合格项，经整改验证后通过”、“工厂检查不通过”三种。其中各结论的条件分别是：

（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，整改时间不得超过3个月。

CCAP在采取适当方式对整改结果进行验证后通过。分为：

a）书面验证后通过：指对存在的一般不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经书面验证有效后，工厂检查通过；

b）现场验证后通过：指对存在的不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经现场验证有效后，工厂检查通过。

（3）工厂检查不通过

工厂审查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准的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技术参数与型式试验样品一致性存在重大差异；现场指定试验结果不合格；关键资源不满足要求；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用CCAP标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，审查结果不合格，终止本次审查。

7.2 生产现场或口岸现场抽样检测或检查

7.2.1 生产现场或口岸现场抽样检测或检查原则

采取生产现场或口岸现场抽取样品检测或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。生产现场和口岸现场无法抽到样品的，CCAP应当要求生产企业提供销售记录进行延伸抽样，如仍无法抽到样品的，对认证证书予以暂停。

当生产企业有多张有效证书时，不得连续抽取同一证书覆盖的型号进行检测。当生产企业仅有1张有效证书时，不得连续抽取同一型号进行检测（证书只包含1个型号的除外）。

7.2.2生产现场抽样检测或者检查内容

原则上，每次监督时应抽取不同单元/型号的产品，一般情况应覆盖到小类。不同类别和工作原理的获证产品不能划在同一小类。类别分为：功率不大于7kw的摩托车喇叭、其

他机动车喇叭。工作原理一般包括：如电喇叭、气喇叭、电子喇叭、电-气喇叭等。CCAP根据企业分类原则和产品特点制定抽样检测方案，检验项目在型式试验项目中选取部分或全部项目进行检测，每次监督抽样检测时检测项目应至少包括耐久性，并选取部分型式试验项目，监督抽样检测应当在一个证书周期内完成所有型式试验项目的检测。抽样样品数量参照型式试验样品数量确定，按照小类抽取产品，每个小类抽取一个型号的产品。

由CCAP指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）按抽样检测或检查方案抽取样品。对于抽样检测的，CCAP将对样品进行封存，企业应在抽样后10个工作日之内，将抽取样品寄送至指定检测实验室进行检测。企业寄送样品的同时，应填写样品描述表，如实描述被抽取样品所采用的关键零部件及材料（包括供应商），CCAP和/或实验室将对样品的一致性进行核查，若发现所抽样品与获证产品不一致，原则上不再继续进行试验，试验结论判定为：抽样样品与获证产品不一致，试验未继续进行。对于抽样检查的，结合产品一致性检查及现场指定试验进行。

7.2.3企业自有检测资源的利用

如生产企业具备认证标准要求的检测条件，并符合本规则附件6的要求，可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测（或目击检测），并由签约实验室出具检测报告；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送签约实验室检测。同一生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至签约实验室检测，避免系统性风险。

7.3 市场抽样检测或者检查

根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，CCAP将对企业认证产品制定市场抽样检测或检查方案，实施市场抽样检测或检查，检验项目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。CCAP指定人员将在市场销售的（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并送签约实验室进行检测或者检查。

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证企业应予以配合，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取并承担相应费用，并对市场抽取的样品予以确认。

7.4 获证后监督的频次和时间

7.4.1 获证后监督的频次

自初次获证后，获证后监督的频次见表1。每两年至少进行一次获证后的跟踪检查和生产现场抽取样品检测。

当出现以下情况时，在表1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等质量监督抽查不合格、CCC专项抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实认证委托人/生产者/生产企业责任的；

（2）CCAP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

获证后跟踪检查时间根据检查覆盖的产品类别数量和生产企业规模确定，一般每个生产企业的一致性控制计划执行报告的审查时间为0.5—1个人日，每个产品类别现场检查时间为2—6个人日。对于本监督周期内扩项/变更的现场核查，依据扩项/变更涉及的产品类别数量，可适当增加现场核查人日。

市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1～2人日/抽样场所。

对于ODM模式的获证后监督，可根据ODM生产者（制造商）数量适当增加核查人日数，每个生产者（制造商）不应超过0.25人日，总增加数不超过1人日。必要时，可对ODM生产者（制造商）进行现场检查，检查人日数不应超过0.5人日。

7.5 获证后监督的记录

CCAP将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

CCAP将对跟踪检查的结果、抽样检测的结果和有关资料进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，CCAP将根据相应情况做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

8 认证证书

8.1认证证书的保持

本规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CCAP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，可直接换发新证书。

8.2认证证书的内容

认证证书应当包括认证标志，认证证书名称，证书编号，认证委托人名称及地址，生产者名称及地址，生产企业名称及地址，产品名称和产品系列、规格、型号，认证依据的产品标准和技术要求，认证模式，认证实施规则，发证日期和有效期限，证书查询方式，发证机构信息等，具体见《自愿性产品认证证书模板》。

注：《自愿性产品认证证书模板》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-CP19-02.pdf）。

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。CCAP产品认证证书的内容应符合CCAP《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

注：《认证证书和认证标志管理办法》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-006.pdf）。

8.3认证证书的变更和扩展（扩项）

获证后，当涉及认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

8.3.1 变更内容

（1）认证要求变更。当实施规则、认证依据标准等认证要求变更时，CCAP将制定认证要求变化的实施方案，并公开发布上述认证要求变更和实施方案的通知，同时利用认证信息化系统、电话、传真、电子邮件等各种方法将变更要求通知获证企业。

（2）获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更。包括：

① 证书上的内容发生变化（如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的名称、地址，认证产品型号规格、认证标准等）；

② 已获证产品发生技术变更（设计、结构及技术参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性的；

③ 工厂因企业质量保证能力和产品一致性控制体系、生产条件等变更（包括搬迁）可能影响认证符合性时；

④ CCAP规定的其他事项发生变更的。

当认证依据标准修订时，CCAP制定变更实施方案并公布。认证委托人应当在规定的期限内完成产品标准换版变更。

8.3.2 扩展内容

（1）需扩展其获证产品加工场所的（如同一认证委托人、生产者（制造商）内新增

生产企业场所的）；

（2）扩展认证证书覆盖范围的。

8.3.3 变更/扩展的实施

认证证书的变更/扩展应按实施细则第5.1条向CCAP提交认证变更/扩展委托以及要求的各项资料。CCAP将对资料进行评价，核查变更/扩展（扩项）产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展（扩项）产品的有效性，并基于产品大类和差异情况、相同的认证依据标准系列、相同或相似的影响认证产品质量的关键生产工艺、可考虑的特殊情况等认证变更/扩展（扩项）产品差异和工厂专业类别影响因素判定是否需要样品检测和/或工厂检查。

原则上，变更/扩展（扩项）产品与已获证产品的工厂专业类别不同时，应实施工厂检查；如是工厂专业类别相同，则免于工厂检查及产品一致性现场核查。

变更/扩展（扩项）涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源进行检测的条件及要求见附件6。

对符合要求的，批准变更/扩展（扩项）。需要换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更批准日期。对于扩展（扩项）颁发新证书的，给予新的证书编号、批准有效日期。不需换发新证书的，出具变更/扩展确认表，注明变更/扩展内容以及批准日期。

对于认证证书的变更/扩展，还应注明认证证书的版本号以明确显示该产品的变更/扩展次数。

8.4认证证书的注销、暂停、撤销和恢复

认证证书的注销、撤销、暂停和恢复依据CCAP《认证证书注销、暂停、撤销管理规定》执行，CCAP通过网站或者其他形式对外公布认证证书有效、暂停、注销或者撤销的状态。

注：《认证证书注销、暂停、撤销管理规定》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-012.pdf）。

8.5认证证书的使用

认证证书的使用应符合CCAP《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

9 认证标志

获证组织如使用认证标志，应符合CCAP《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

9.1准许使用的标志式样

获得认证的机动车用喇叭产品允许使用CCAP产品认证标志（安全），式样如下图：



允许使用变形的CCAP产品认证标志，即“CCAP”的标志字样。

9.2使用要求

认证标志应能永久保存，在不破坏车辆和认证产品的情况下清晰可见。应采用非标准规格印刷/模压的CCAP认证标志。

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。

应将标志印刷/模压在认证产品本体的适当位置上。

10 收费

认证申请费（包括初认证、扩展（扩项）、变更等）、产品检测费、生产一致性控制计划审查费、工厂检查费、批准与注册费、证书年金等收费项目，由CCAP按照认证收费标准的规定统一收取。

产品检测费及工厂检查费依据实际发生计算。其中，产品检测费依据各签约实验室备案的产品检测收费标准收取。

11 认证责任

CCAP应当对认证结论负责。

签约实验室应对检测结果和检测报告负责。

CCAP及其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。

认证委托人、生产者、生产企业主观故意不按照认证要求，出厂销售存在一致性、符合性问题产品的，依照相关法律法规规定处理并承担相应责任。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照CCAP《申诉、投诉和争议处理须知》的要求进行。

注：《申诉、投诉和争议处理须知》详见CCAP官网公开文件

（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-010.pdf）。

附件1 机动车用喇叭产品描述

机动车用喇叭产品描述表

编号	参数项名称	填写内容
1.1	产品名称：	
1.2	产品型号：	
1.3	适用车辆类别：	汽车/摩托车（功率＞7Kw）/摩托车（功率≤7Kw）
1.4	适用的车辆制造商及车辆型号（可附清单）：	
1.5	工作原理及驱动方式：	电喇叭、气喇叭、电-气喇叭
1.6	总成的外形及外廓尺寸（mm）：	
1.7	膜片	
1.7.1	形状：	
1.7.2	尺寸：	
1.7.3	材料：	
1.8	声音出口形状和种类：	盘（盆）形/螺旋形/长筒形/其他
1.9	额定声音频率（Hz）：	
1.10	额定电压（V）/额定气压（kPa）：	
1.11	额定功率（Kw)：	
1.12	声响发射单元数量：	单音/双音等
1.13	摩托车额定功率（适用时）：	
1.14	共鸣板材料：	
1.15	漆包线	
1.15.1	规格：	
1.15.2	直径：	

1.15.3	匝数：	
1.16	其他需要说明的问题：	
1.17	单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）	

附件2 生产一致性要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制计划审查和工厂现场检查(初始和监督)，确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

2 生产一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括：

2.1 工厂应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品与型式试验样品的一致；确保认证标志的妥善保管和使用。

2.2 工厂按照实施规则制定认证产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照认证标准识别关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。对于不在工厂现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程，应在计划中特别列出，并说明控制的实际部门和所在地点。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的控制规定不得低于标准的要求。

2.3 工厂对于2.2 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.4 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

2.5 工厂在发现产品存在不一致情况时，如何落实在CCAP的监督下采取一切必要措施，以尽快恢复生产的一致性的相关规定。

2.6 工厂在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

2.7 工厂质量保证体系应根据工厂实际情况，并参考本附件附录1的要求制定。

可接受工厂的符合ISO 9001、IATF 16949 等标准的证书（其范围应覆盖委托认证的产品）或其他满足本附件附录1 要求的等同的评价标准。认证委托人须提供符合附录1中的相关内容，将其作为质量保证能力控制计划提交，并承诺在发生影响其有效性或应用范围的变化时通知CCAP。未获得ISO 9001、IATF 16949等标准的证书或其他等同的评价标准证书的工厂，可参考附录的规定建立质量保证体系，同时工厂应接受CCAP对其质量体系符合性的检查。

3 生产一致性现场检查

初始工厂检查是对工厂提出并经CCAP审查确认的生产一致性控制计划的执行情况的审查。

4 生产一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划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。

5 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照CCAP的要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划执行报告和执行情况进行审查。

5.1 在监督检查中工厂应保证：

5.1.1 每次监督检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录。

5.1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在工厂的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按工厂自检要求确定。

5.1.3 若检查发现生产不一致情况，CCAP应采取一切必要的步骤督促工厂尽快恢复生产一致性。

6 工厂生产一致性控制计划发生变化时，应向CCAP提交生产一致性控制计划变更说明，CCAP应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

附录1 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合CCAP依据本实施规则及CCAP的相关要求所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

(a)确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b)确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

(c)正确使用认证证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

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

工厂应配备必需的生产设备、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 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证规则要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，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零部件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、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1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）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a)获得可为最终产品认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键件，工厂应制定控制方案并实施。原则上，其定期确认检验频次应不低于1次/年。

3.2.3当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按第4条进行控制。

4 生产过程控制

4.1 过程准备

4.1.1 工厂应对关键生产工序（过程）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 检验试验仪器设备

5.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，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。

5.2 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/细则的要求进行管理。

5.3 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。

6 不合格品的控制

6.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。

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。

6.2 对于召回、国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

6.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如召回、国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知CCAP。

7 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合认证规则及标准要求的投诉，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，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

8 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

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。

9 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合CCAP《认证证书和认证标志管理

规定》的规定。对于采用印刷、模压等方式加施的CCAP标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施CCAP标志或放行：

(a)未获认证的机动车用喇叭产品；

(b)获证后的变更需经CCAP确认，但未经确认的产品；

(c)超过认证有效期的产品；

(d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；

(e)不合格产品。

附件3 生产一致性控制计划及执行报告编制要求

1. 生产一致性控制计划编制要求

生产一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括：

1.1 工厂为有效控制批量生产的认证产品的结构及技术参数和型式试验样品的一致性所制定的文件化的规定。

1.2 工厂按照不同的产品类别，并针对不同的结构、生产过程，对应认证标准制定下列文件：

（1）COP试验/检查计划

企业应对于认证标准中规定的产品各项安全质量特性进行识别，并在生产的适当阶段对产品安全特性进行必要的试验或相关检查，以确认持续符合标准要求。对于检验或检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存均应编制文件化的规定，并报CCAP认可后按计划实施。

认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的检测规定不得低于标准的要求。对于每种类别和每种工作原理的机动车用喇叭，生产一致性检测项目为认证标准的全部适用条款，频次为每年至少进行一次。

（2）关键零部件/材料控制计划

企业应依据认证标准，识别外购的关键零部件和材料，制定关键零部件/材料清单，对清单中的零部件和材料应明确控制要求。对于自制的关键零部件和材料，纳入关键生产过程进行控制，确保其持续符合认证标准要求。

（3）关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程控制计划

根据产品特性和生产工艺，识别出关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

对于不在工厂现场生产的部件、材料、总成，以及不在工厂现场进行的制造过程、装配过程、检验过程，均视为关键部件或关键过程，应在计划中特别列出。

1.3 工厂对于产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

包括试验/检查用设备的型号规格、精度、检定或校准要求以及试验/检查人员能力和培训要求。

1.4 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

当上述企业生产一致性控制计划变更，应事先向CCAP申报，填写《认证变更申请表》，说明变更情况，经CCAP认可后实施。在对变更进行说明的同时，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

1.5 产品认证证书和认证标志的控制的规定

1.6 工厂在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定，以及如何落实在CCAP的监督下采取一切必要措施，以尽快恢复生产的一致性的相关规定。

对于上述第1.1、1.3~1.6条的各项管理要求，企业可以单独形成文件，也可以在其他各项管理文件中覆盖上述相关要求。

认证委托人应根据自身生产和管理特点确定控制要求。CCAP对生产一致性控制计划的格式和内容不做统一强制性要求，为便于企业编制生产一致性控制计划，CCAP提供了生产一致性控制计划的推荐格式（见附录1）。

如企业已有控制计划，且其内容可覆盖生产一致性控制计划的全部要求，也可以利用企业现有的控制计划向CCAP 提交，经CCAP审查认可后使用。

二．生产一致性控制计划执行报告编制

生产一致性控制计划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。应在工厂现场跟踪检查时提交给CCAP现场检查组。报告内容应包括：

1. 本年度工厂基本情况概述：

1.1 工厂基本信息：包括制造商、生产厂名称、地址，主要生产设备、检测仪器设备等是否变化，如有变化应重点说明；

1.2 本年度产品认证证书变化情况（含有效证书及本年度扩项、变更的证书、暂停、注销、撤销的证书），可列表说明。

1.3 本年度CCAP标志使用情况。

2. 生产一致性控制计划执行情况：

2.1 对照计划逐项说明COP计划完成情况。获证后监督抽样检测结果可作为COP

计划的检测结果，如未能按计划完成，应重点说明原因；

2.2 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

（1） 关键零部件/材料规格、型号、材料变更情况；

（2） 关键零部件/材料供应商变更情况的说明

（3） 关键零部件/材料进货检验/一致性检验及验证情况；

2.3 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制及变更情况

2.4 产品试验或相关检查设备、人员情况

包括产品试验或相关检查的仪器、设备的定期检定、校准和检查情况说明，

2.5 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

（1） 企业的生产一致性控制计划及相关文件（包括COP试验/检查计划、关键零部件或关键过程控制计划及引用文件等）的变更情况，是否上报CCAP的情况；

（2） 如发生认证要求变更，如标准换版，企业的控制计划及各项相关文件是否相应进行修订及工厂执行情况；

3 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施。

如在本年度中发生了生产不一致情况，包括关键零部件/材料检验、成品检验、COP检验/检查等各个环节出现不一致时，应说明：对于已发生不一致的产品的追溯、召回处理措施及记录；不一致发生的原因、处置措施和结果；以及工厂采取的纠正措施和预防措施的报告等。

附录1 生产一致性控制计划的推荐格式

生 产 一 致 性 控 制 计 划 （COP 试验和检查）

编号： 修订次数/版本：

□样品试制 □试生产 □生产			生产厂：			编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：			地址：			部门：	联系人：	联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：								
序号	项目	测量仪器和设备	样本		试验和检查的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施
			容量	频次				

生 产 一 致 性 控 制 计 划 表（关键外购零部件及材料）

编号： 修订次数/版本：

□样品试制 □试生产 □生产	生产厂：	编制/日期： 审核/日期： 批准/日期：
认证产品名称：	地址：	部门： 联系人： 联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：		

序号	零部件或材料名称	型号规格	生产厂	产品认证证书编号	适用/单元/产品型号	所执行的文件名称及编号（含进货检验和确认检验）	备注
1	膜片						
2	共鸣板						
3	漆包线						
4	触点（上/下）						
5	电子控制元件						
6	电气/气阀						
7	…						

生 产 一 致 性 控 制 计 划 表（关键生产/装配/检验过程）

编号： 修订次数/版本：

□样品试制 □试生产 □生产	生产厂：	编制/日期： 审核/日期： 批准/日期：
认证产品名称：	地址：	部门： 联系人： 联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：		

序号	关键过程/工序名称	制造/装配/检验的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施

附件4 已停产车型售后维修备件的认证实施

1.认证委托人提出认证委托，在认证申请资料的产品名称后要注明“已停产xxx 车型的售后维修备件”(已停产xxx维修零部件,only for xxx service parts)。

2. 认证委托人提交认证申请资料

1）整车厂提供的停产车型证明（加盖一级公章，不能是主管部门公章，如采购部门或产品部门）；

2）该备件以前的型式试验项目检验报告；

3）目前该备件每年的使用量说明；

4）按量产车零部件认证的要求提供申请书，产品描述等资料。

3.指定CCAP进行资料审核。

4.型式试验（可免做试验，检查以前的检验报告）。

5.初始工厂检查：

1）对已取得同类产品认证证书的，可免于工厂检查；

2）无同类产品证书的，工厂检查须重新进行，但一致性检查时检测标准可依据该备件定型时的标准）。

6. 认证结果的评价与批准

按单元颁发认证证书，证书产品名称后注明为已停产xxx车型的售后维修备件）。

7.认证证书和认证标识

已停产车型售后维修备件的认证证书的有效期由CCAP在风险评估的基础上与认证委托人协商确定，但不得超过5年。

8.获证后的监督：

CCAP应结合生产企业分类管理和实际情况,针对不同工厂的获证后监督方式制定具体检查方案。

获证后的跟踪检查和/或生产现场、市场抽样检测、检查，可依据已停产车型的售后维修备件定型时的标准进行。

获证后的跟踪检查时，若有同类的产品（非已停产车型的售后维修备件）获证，则可对同类的产品实施跟踪检查和/或生产现场抽样检测、检查，即可不要求有已停产车型的售后维修备件在生产。

若无同类的产品（非已停产车型的售后维修备件）获证，则：

对于库存式的已停产车型的售后维修备件,企业应提供已停产车型的售后维修备件持续符合认证要求的证据。若CCAP对企业提供的证据不满意和/或存在质疑，则需进行生产现场抽样检测、检查。

对于订单式的已停产车型的售后维修备件，应有产品在二年内的生产记录，企业应对已停产车型的售后维修备件实施确认检验并保存记录。CCAP可视风险进行现场抽样检测、检查。

附件5 生产企业分类原则

CCAP通过收集、整理从各种渠道获得的与认证产品及其生产企业的各类质量信息，对认证企业进行风险评价和分类，并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施，以保证认证证书的有效性。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CCAP将认证企业分为A、B、C、D四类进行管理。

1 认证产品及其生产企业的各类质量信息至少包含以下方面：

（1） 工厂检查发现和检查结论（包括初始工厂检查、跟踪监督检查和其它专项检查）；

（2） 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；

（3） 国家级、省级质量监督抽查及CCC专项监督抽查结论；

（4） 各级政府主管部门行政监督、执法检查信息及处置记录；

（5） 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业在认证申请、扩项、变更、获证后监督等实施过程的诚信记录及认证行为规范性记录；

（6） 与企业产品质量及认证有关的申投诉、产品召回、各级政府、社会、媒体曝光等公众及社会形象的舆情风险信息；

（7） 其它信息。

2 生产企业分类原则

对于生产企业的分类按照如下原则：

类别	分类原则	备注
A	（a）近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项; （b）近 2 年内获证后监督检测未发现不合格; （c）近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查等检测结果均为“合格”； （d）近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件; （e）具备本规则中要求的全部确认检验项目的检验能力。	应当同时满足，才能评为 A 类企业
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。	
C	（a）初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”； （b）产品质量存在问题，但不涉及暂停、撤销认证证书; （c）CCAP 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。	任一项满足即评为 C 类企业。

类别	分类原则	备注
D	（a）工厂检查不通过; （b）产品监督检测发生不合格; （c）出现重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者原因; （d）无正当理由拒绝接受获证后监督; （e）因获证产品在产品一致性、标准符合性方面存在严重问题，造成重大道路交通安全影响（如直接或间接导致道路交通事故的）; （f）产品质量存在问题，可直接暂停或撤销认证证书的; （g）国家级、省级的产品质量监督抽查等结果中有关认证检测项目存在“不合格”的; （h）不能满足其他认证要求，被暂停、撤销认证证书的; （i）CCAP 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。	任一项满足即评为 D 类企业。

3 分类评价及结果

CCAP及时将获证企业分类管理等级确定/调整的信息告知获证企业。

CCAP将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和CCAP有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理，定期对分类结果进行再评价和分类调整，当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时，CCAP将随时根据评价结果按A→B→C→D的次序逐级或跨级向高风险类别调整。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业连续2次获证后监督未再出现不良记录，CCAP也将会根据风险评价情况按照 D→C→B→A的顺序逐次向低风险类别调整。

附件6 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他认证结果的利用

为缩短产品认证及检测周期，降低认证检测费用，减轻工厂负担，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，CCAP 依据《生产企业（工厂）检测资源利用管理规定》的相关要求，对 A 类和 B 类企业在符合特定要求的情况下，且生产者（制造商）或生产企业（以下简称工厂）实验室的检测资源（如人员、设施等）具备了相应产品及特定项目的检测能力，可利用工厂自身检测资源替代在签约实验室进行样品检测全部或部分检测项目，或可承认其他合格评定相同内容部分的结果（认证、检测、检查或审查结果）。

1 利用生产企业资源实施检测的要求

适用范围为：获证后监督抽样检测、证书扩展和变更时补充的差异测试。

本规则中所指的工厂检测资源为申请 CCAP 自愿性产品认证生产者(制造商）或生产企业 100%自有资源（试验设备及人员），获得认可且与工厂在同一城市或临近（以下简称工厂实验室），如试验对场地有特殊要求，可租赁符合标准要求的场地。

同一工厂同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至签约实验室检测，避免系统性风险。

认证决定人员、工厂检查人员及实验室参与审核评定，符合条件的工厂实验室可申请评定，评定合格的，方可利用工厂检测资源进行样品检测。

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合产品特点，利用工厂检测资源进行样品检测分为 TMP、WMT 两种方式。

1.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由签约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。由具有相关认证依据标准的 CMA 资质认定的相关签约实验室审核批准并出具检测报告。

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足或等效满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

1.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由签约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，并与目击签约实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由具有相关认证依据标准的 CMA 资质认定的相关签约实验室审核批准并出具检测报告。

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f) 工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的签约实验室对检测信息的要求。

1.3 检测资源利用的申请与评定

工厂应向 CCAP 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料（申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关资质等资料）随申请提交 CCAP 进行审查。在认证决定人员资料审查通过后，CCAP 将在工厂检查或现场检测的同时对现场进行评审，评定合格的，方可利用工厂实验室资源进行检测。CCAP 将保存相应的审核评定记录。

检测费的收取按照本规则第 10 条的要求由 CCAP 统一收取，CCAP 仅收取相关申请费、资料审核费，技术专家现场审核结合工厂检查或现场检测进行，不单独收费。

CCAP 对获得批准的工厂实验室按照实验室利用频次进行定期监督（通常结合工厂年度监督或现场检测进行，不单独收费），必要时，组织工厂实验室参加

比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

CCAP 将保存获批准的工厂实验室的记录。

2、其他合格评定结果利用

2.1 适用范围

机动车用喇叭认证过程中涉及生产企业的产品认证、体系认证、相关检测、检查或审查结果，在 CCAP 审核的基础上予以采信，可减免相应的检测、检查或审查。

2.1.1 产品认证

对于需随机动车用喇叭测试的零部件、材料，若已经获得 CCAP 或认监委指定的其他强制性产品认证机构（在互认的基础上）颁发的自愿性产品认证证书，当结构、参数、检测标准、检测项目（检测须在 CCAP 签约实验室完成）不变，并符合生产一致性要求的情况下，仅需确认其规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在机动车用喇叭认证时不再进行检测。

2.1.2 体系认证

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，证书在有效期内的企业，由 CCAP 视实际情况进行评估，做出免予检查有关质量管理体系的部分条款的决定，工厂检查中的其他内容，不能免除。

2.1.3 产品检测

对于机动车用喇叭及需随其测试的零部件、材料，认证委托人可提供距认证委托日期不超过 1 年的检测报告，出具报告的实验室应是 CCAP 签约实验室且获得 CMA 资质认定和 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）认可，CCAP 在审核的基础上予以部分或全部认可。

2.2 实施要求

具体的实施要求按 CCAP 相应的程序文件执行。

2.3 收费

对利用其他合格评定结果而减免的项目及内容，CCAP对照国家有关收费规定在认证及检测环节中予以免除或减少收费。

本实施规则引用文件情况：

1.《自愿性产品认证证书模板》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-CP19-02.pdf）。

2.《认证证书和认证标志管理办法》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-006.pdf）

3.《认证证书注销、暂停、撤销管理规定》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-012.pdf）

4.《申诉、投诉和争议处理须知》详见CCAP官网公开文件（https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-010.pdf ）