

2014版机动车制动软管实施规则

CNCA-C11-06:2014

认证申报资料注意事项及企业申报资料存在问题

中汽认证中心

2015-05



会议两项主要宣讲内容

- 一、实施规则转换注意事项
- 二、企业申报资料存在问题



2014版机动车制动软管实施规则 CNCA-C11-06

格式: PPT | 页数: 16 | 上传日期: 2019-05-06 01:59:37 | 浏览次数: 14 | 下载积分: 100 | 加入阅读清单



中汽认证中心

2014版机动车制动软管实施规则

CNCA-C11-06:2014

认证申报资料注意事项及企业申报资料存在问题

中汽认证中心

2015-05



会议两项主要宣讲内容

- 一、实施规则转换注意事项
- 二、企业申报资料存在问题

一、实施规则转换——认证资料的申报注意事项

1. 转换和过渡时间要求:

截止时间: 2016.12.31前提交经CCAP审核通过符合新版实施规则要求的**生产一致性控制计划**。

须注意: 按新实施规则**完成生产一致性现场检查后**, 方可换发新版证书, 故本次实施规则的换版, CCAP建议企业采取结合**年度跟踪监督检查**或**涉及现场审核的产品扩项、变更**等自然过渡的方式完成。



一、实施规则转换——认证资料的申报注意事项

2.实施规则转换应提交的申请资料:

- (1) 《认证变更申请书》;
- (2) 《生产一致性控制程序文件》;
- (3) 《生产一致性控制计划》;
- (4) 《新版认证产品描述表》;
- (5) 《新版关键零部件及原材料清单》。



一、实施规则转换——认证资料的申报注意事项

2.实施规则转换应提交的申请资料：

- (1) 《认证变更申请书》；
- (2) 《生产一致性控制程序文件》；
- (3) 《生产一致性控制计划》；
- (4) 《新版认证产品描述表》；
- (5) 《新版关键零部件及原材料清单》。



一、实施规则转换——认证资料的申报注意事项

2.1存在问题-生产一致性控制程序文件：

总体要求： 1、控制程序**条款全**； 2、符合工厂**实际情况**； 3、具有**可操作性**。

条款要求：至少应满足**实施细则**附件4中， 1.1、 1.3~1.6条的各项管理要求；

三大问题：缺条款、缺分析、缺乏执行的可操作性。

1.1条款：建立文件化规定来保证产品的一致性（重要，覆盖整个过程）

- a.控制要求应该涵盖整个过程，都写进控制文件里，具体编写参照1.2要求；
- b.没有对关键件和材料控制进行识别：企业应依据认证标准，识别外购的关键件和材料，外购的关键件和材料/自制关键件和材料应分开管理，后者应纳入关键生产过程进行控制；
- c.**对于不在工厂现场生产的部件、材料、总成视为关键部件的**， 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，并说明控制的实际部门和所在地点；
- d.对应执行文件编号和文件名称写清楚，加强操作性和可执行性；



- (4) [《新版认证产品描述表》](#)；
(5) [《新版关键零部件及原材料清单》](#)。



一、实施规则转换---认证资料的申报注意事项

2.1存在问题-生产一致性控制程序文件：

总体要求：1、控制程序**条款全**；2、符合工厂**实际情况**；3、具有**可操作性**。

条款要求：至少应满足[实施细则](#)附件4中，1.1、1.3~1.6条的各项管理要求；

三大问题：缺条款、缺分析、缺乏执行的可操作性。

1.1条款：建立文件化规定来保证产品的一致性（重要，覆盖整个过程）

a.控制要求应该涵盖整个过程，都写进控制文件里，具体编写参照1.2要求；

b.没有对关键件和材料控制进行识别：企业应依据认证标准，识别外购的关键件和材料，外购的关键件和材料/自制关键件和材料应分开管理，后者应纳入关键生产过程进行控制；

c.**对于不在工厂现场生产的部件、材料、总成视为关键部件的**，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，并说明控制的实际部门和所在地点；

d.对应执行文件编号和文件名称写清楚，加强操作性和可执行性；



还剩 11 页未读，是否继续阅读？

此文档由 054sadd 分享于 2019-05-06

继续免费阅读全文

不看了，直接下载

阅读了该文档的用户还阅读了这些文档



一、实施规则转换---认证资料的申报注意事项

2.1存在问题-生产一致性控制程序文件：

1.3条：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；
控制程序要体现，注意写清楚参照执行的文件编号和文件名称

1.4条：工厂对生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定；

a.变更时如何管理，影响一致性控制的情况（缺认证要求发生变化时的规定）、变更的申报管理；

b.控制计划执行报告的编制、审批、申报人员和申报时机（申报时间区别于整车）。

1.5条：认证证书和认证标志的控制规定；

制动软管产品应采用非标准规格印刷/模压的强制性产品认证标志。

1.6 发现产品存在何种不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定，以及如何落实在认证机构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；（eg:国抽/省抽不合格、由于产品质量造成了不良的社会影响。）



一、实施规则转换---认证资料的申报注意事项

2.2存在问题-生产一致性控制计划：

1、注意版本有效性的识别，明确“文件编号/版本号/修订日期”；

2、COP试验和检查：

（1）缺检测项目：生产一致性检测项目；

（2）检验项目的检验频次填写不正确；

（3）执行文件编号填写：应填写企业检验文件编号；

3、关键零部件/材料清单：（如生产一致性控制计划中已包括，可不重复提交）

4、关键生产/装配/检验过程：缺乏识别（自制件的挤出过程），企业应根据产品特性和生产工艺识别这三个关键过程；

易漏填：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，并说明控制的实际部门和所在地点。



一、实施规则转换---认证资料的申报注意事项

2.2存在问题-生产一致性控制计划：

- 1、注意版本有效性的识别，明确“文件编号/版本号/修订日期”；
- 2、COP试验和检查：
 - (1) 缺检测项目：生产一致性检测项目；
 - (2) 检验项目的检验频次填写不正确；
 - (3) 执行文件编号填写：应填写企业检验文件编号；
- 3、关键零部件/材料清单：（如生产一致性控制计划中已包括，可不重复提交）
- 4、关键生产/装配/检验过程：缺乏识别（自制件的挤出过程），企业应根据产品特性和生产工艺识别这三个关键过程；
易漏填：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，并说明控制的实际部门和所在地点。



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：	
<input type="checkbox"/> 样品试制	<input type="checkbox"/> 试生产	<input type="checkbox"/> 生产	编制/日期： 审核/日期： 批准/日期：
认证产品名称：		部门： 联系人： 联系电话：	
控制计划覆盖的产品型号：		所执行的文件名称及编号：	
按产品类别编制，而不是所有产品填一起。		容量	频次
试验和检查的位置		责任部门	
不一致时的追溯和处理措施		COP检验报告如果与COP控制计划不一致时，如果进行追溯和处理。	

注：企业可参照附录2（资料性附录）产品COP试验和检查计划内容填写，企业计划中的控制项目原则上应不少于附录2要求的内容。



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

编制/日期: 审核/日期: 批准/日期:

认证产品名称:

部门: 联系人: 联系电话:

控制计划覆盖的产品型号:

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

凡是企业自检项目的执行文件，应填写企业编号（文件规定的要求不低于国家标准）；要外检测项目需填写国家标准和企业文件编号。

按产品类别编制，而不是所有产品填一起。

COP检验报告如果与COP控制计划不一致时，如果进行追溯和处理。

序号	容量	频次	试验和检查的频次	试验和检查的地点

注：企业可参照附录2（资料性附录）产品COP试验和检查计划内容填写，企业计划中的控制项目原则上应不少于附录2要求的内容。

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

编制/日期: 审核/日期: 批准/日期:

认证产品名称:

部门: 联系人: 联系电话:

控制计划覆盖的产品型号:

所执行的文件名称及编号

备注

如供应商为销售商或进口商，应进一步提供生产企业名称；不在工厂现场生产的部件、材料、总成视为关键件的，须注明加工单位及地点。

制动软管产品主要包括：软管材料（备注中注明自制何种制动软管产品）、管接头、管夹等材料，如果企业直接购买整盘的制动软管，请在备注中注明制动软管的材料。

检验用文件编号、名称

序号	零部件或材料名称	型号规格	生产厂	CCC / 自愿性产品认证证书编号	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

，原则上应不低于实施细则 附件2规定的项目要求。企业可根据产品的结构特点确定关键

生产一致性控制计划表（关键外购零部件及材料）

编号：

☐样品试制 ☐试生产

认证产品名称：

控制计划覆盖的产品型号：

修订次数/版本：

编制/日期： 审核/日期： 批准/日期：

部门： 联系人： 联系电话：

•如供应商为销售商或进口商，应进一步提供生产企业名称；

•不在工厂现场生产的部件、材料、总成视为关键件的，须注明加工单位及地点。

序号	零部件或材料名称	型号规格	生产厂	CCC / 自愿性产品认证证书编号	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

制动软管产品主要包括：软管材料（备注中注明自制何种制动软管产品）、管接头、管夹等材料，如果企业直接购买整盘的制动软管，请在备注中注明制动软管的材料。

检验用文件编号、名称

，原则上应不低于实施细则 附件2规定的项目要求。企业可根据产品的结构特点确定关键



按产品类别编制，而不是所有产品填一起。

生产一致性控制计划表（关键生产过程）

编号：

☐样品试制 ☐生产 ☐试生产

生产厂：

认证产品名称：

地址：

控制计划覆盖的产品型号：

生产日期/日期：

电话：

生产过程中出现的不一致问题，如何进行追溯和处理，注意要与企业一致性控制程序1.6涉及的内容保持一致

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

关键生产过程由生产企业自己去识别并填写，生产线末端出厂检验项目属于检验过程，需要填写

生产过程所使用文件编号、名称



按产品类别编制，
而不是所有产品填
一起。

生产一致性控制计划表(关

生产过程中出现的不一致问题，
如何进行追溯和处理，注意要
与企业一致性控制程序1.6涉及
的内容要保持一致

编号					日期:
<input type="checkbox"/> 样品试制	<input type="checkbox"/> 生产	生产厂:	电话:		
认证产品名称	地址:				
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
	关键生产过程由生产企业自己去识别并填写，生产线末端出厂检验项目属于检验过程，需要填写		生产过程所使用文件编号、名称		



一、实施规则转换---现场审核时的注意事项

- 1.生产一致性控制计划执行报告编制和提交：
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。报告应包括的内容见CCAP实施细则“附件4”规定；
- 2.证书5年有效期限到期前90天，须提交《证书延续使用申请表》--中心官网-客户关注栏- 2015年1月发布；
- 3.重视企业分级管理：受理评审时影响评级因素（1）资料的规范性和完整性；（2）扩项/变更/监督试验不合格；（3）恶意拖欠费用；等质量信息。



一、实施规则转换——现场审核时的注意事项

1.生产一致性控制计划执行报告编制和提交：

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。报告应包括的内容见CCAP实施细则“附件4”规定；

2.证书5年有效期限**到期前90天**，须提交《证书延续使用申请表》--中心官网-客户关注栏- 2015年1月发布；

3.重视企业分级管理：受理评审时影响评级因素（1）资料的规范性和完整性；（2）扩项/变更/监督试验不合格；（3）恶意拖欠费用；等质量信息。



一、实施规则转换——实施规则转换后的注意事项

实施规则转换后，涉及提交生产一致性控制计划的变更内容：

➤**产品信息变化**：控制计划覆盖的产品型号、转维修件；

➤**关键零部件及原材料**：材质、结构（规格型号）、供应商发生变化、进货检验/一致性检验要求或执行文件变；

➤**生产过程变化**：工艺流程、工艺参数、生产场所（工序外包、关键件改为自制）等；

➤**检验变化**：关键件或原材料的进货检验/一致性检验、COP试验内容/频次/场所、检验文件变化；

➤**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应相应进行修订；



一、实施规则转换——实施规则转换后的注意事项

实施规则转换后，涉及提交生产一致性控制计划的变更内容：

- **产品信息变化**：控制计划覆盖的产品型号、转维修件；
- **关键零部件及原材料**：材质、结构（规格型号）、供应商发生变化、进货检验/一致性检验要求或执行文件变；
- **生产过程变化**：工艺流程、工艺参数、生产场所（工序外包、关键件改为自制）等；
- **检验变化**：关键件或原材料的进货检验/一致性检验、COP试验内容/频次/场所、检验文件变化；
- **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应相应进行修订；



二、企业申报资料存在问题

1. 扩项申请表、变更申请表等相关表格中，申请人、制造商、生产厂三栏内容填写一定要与企业现有证书上的名称一致，企业联系人一栏请填写申请资料的**第一经手人**。
2. 《关键零部件及材料清单》、《产品描述表》、《扩项申请表》的填写应规范，以上表格填写的内容保证一致性，并与产品图纸保持一致；
3. 产品图纸：足以识别产品主要特征、符合制图规范（图号、技术要求、尺寸及重要参数标注）受控的有效总装图。
4. 申报各种类型扩项、变更时，如果涉及到生产一致性控制计划变更，注意提交新版生产一致性控制计划。



二、企业申报资料存在问题

- 1.扩项申请表、变更申请表等相关表格中，申请人、制造商、生产厂三栏内容填写一定要与企业现有证书上的名称一致，企业联系人一栏请填写申请资料的**第一经手人**。
- 2.《关键零部件及材料清单》、《产品描述表》、《扩项申请表》的填写应规范，以上表格填写的内容保证一致性，并与产品图纸保持一致；
- 3.产品图纸：足以识别产品主要特征、符合制图规范（图号、技术要求、尺寸及重要参数标注）受控的有效总装图。
- 4.申报各种类型扩项、变更时，如果涉及到生产一致性控制计划变更，注意提交新版生产一致性控制计划。



二、企业申报资料存在问题

- 5.新单元扩项：应提交扩项申请书、生产设备清单（**有变化时提交**）、检验设备清单（**有变化时提交**）、关键零部件及材料清单、产品描述表、产品照片（**必须**）和产品图纸、生产一致性控制计划（按单元编制一致性控制计划的企业，**要注意产生新的文件编号**）。
- 6.单元内扩项：**必须填写差异描述表，注明要划入单元的证书编号，并与已获证产品进行对比，注明差异；**
- 6.（1）产品无变化，证书增加销售件号时：
按照变更提交申请
 - 1) 变更申请表的备注栏写明增加原因；
 - 2) **提交主机厂通知证明文件；**
 - 3) 增加型号后的图纸；
- 6.（2）已停产车型售后维修备件认证，已获证产品提交变更申请，新产品按扩项提交资料，**都需要提交整车厂提供停产车型证明（加盖一级公章）**



二、企业申报资料存在问题

5.新单元扩项：应提交扩项申请书、生产设备清单（有变化时提交）、检验设备清单（有变化时提交）、关键零部件及材料清单、产品描述表、产品照片（必须）和产品图纸、生产一致性控制计划（按单元编制一致性控制计划的企业，要注意产生新的文件编号）。

6.单元内扩项：必须填写差异描述表，注明要划入单元的证书编号，并与已获证产品进行对比，注明差异；

6.（1）产品无变化，证书增加销售件号时：

按照变更提交申请

1) 变更申请表的备注栏写明增加原因；

2) 提交主机厂通知证明文件；

3) 增加型号后的图纸；

6.（2）已停产车型售后维修备件认证，已获证产品提交变更申请，新产品按扩项提交资料，都需要提交整车厂提供停产车型证明（加盖一级公章）



二、企业申报资料存在问题

7.证书上制动软管产品名称、规格规范表述的规定

7.1、产品名称的规范表述（按照传能方式和是否有接头区分）：液压制动软管、气压制动软管、真空制动软管、气压制动软管（不带接头）、真空制动软管（不带接头）。

7.2、产品规格的规范表述：

（1）带骨架支撑及管接头的多层制动软管总成，以产品公称内径表述：如 $\Phi 3.2\text{mm}$ 。；

（2）单层塑料（尼龙）制动软管，以产品公称外径表述：如 $\Phi 12\text{mmOD}$ ；

7.3、变径管的表述方式，如一端 $\Phi 6\text{mm}$ 、另一端 $\Phi 9\text{mm}$ 。可表述为： $\Phi 6\text{mm}-\Phi 9\text{mm}$ 。



二、企业申报资料存在问题

7. 证书上制动软管产品名称、规格规范表述的规定

7.1、产品名称的规范表述（**按照传能方式和是否有接头区分**）：液压制动软管、气压制动软管、真空制动软管、气压制动软管（不带接头）、真空制动软管（不带接头）。

7.2、产品规格的规范表述：

（1）**带骨架支撑及管接头的多层制动软管总成**，以产品公称内径表述：如 $\Phi 3.2\text{mm}$ 。；

（2）**单层塑料（尼龙）制动软管**，以产品公称外径表述：如 $\Phi 12\text{mmOD}$ ；

7.3、变径管的表述方式，如一端 $\Phi 6\text{mm}$ 、另一端 $\Phi 9\text{mm}$ 。可表述为： **$\Phi 6\text{mm}-\Phi 9\text{mm}$** 。



结语

企业的资料填报属于认证流程中“认知”的环节，是企业向认证中心展示自己产品的重要环节，提报资料时一定要保证资料的**真实性和准确性**。以避免在以后的现场审核和产品抽样检验时产生不必要的麻烦。请在座各位重视各类资料的填写与申报。

再次感谢！





结语

企业的资料填报属于认证流程中“认知”的环节，是企业向认证中心展示自己产品的重要环节，提报资料时一定要保证资料的**真实性和准确性**。以避免在以后的现场审核和产品抽样检验时产生不必要的麻烦。请在座各位重视各类资料的填写与申报。

再次感谢！



全文阅读已结束，下载本文需要使用

 100 积分

 下载此文档

阅读了该文档的用户还阅读了这些文档

