

编号：TRIMPS-ZY07-001：2020

自愿性产品认证实施规则
车身反光标识

TRIMPS

2020-01-01 发布

2020-01-20 实施

公安部第三研究所

前 言

本实施规则由公安部第三研究所组织制定和发布，版权归公安部第三研究所所有，任何组织及个人未经公安部第三研究所许可，不得以任何形式全部或部分使用。

编制单位：公安部第三研究所

主要编制人：吴改云、陆曙蓉、韩峰、徐君、沈树人、宗筠、朱怡婷、张浩、施帅、周鑫。

TRIMPS

目 录

0 引言	3
1 适用范围.....	3
2 认证依据.....	3
3 认证模式.....	3
4 认证单元划分.....	4
5 认证流程及时限.....	4
5.1 认证流程.....	4
5.2 认证时限要求.....	4
6. 获证前的认证要求.....	5
6.1 认证委托与受理.....	5
6.2 认证方案.....	6
6.3 初始工厂检查.....	6
6.4 型式试验.....	8
6.5 认证结果的评价与批准.....	10
7 获证后监督的认证要求.....	11
7.1 获证后监督方式选择.....	11
7.2 获证后监督的检查人日.....	11
7.3 获证后监督频次.....	11
7.4 获证后监督的实施.....	12
7.5 获证后监督结果的评价与批准.....	13
8 认证证书.....	14
8.1 认证证书及有效期.....	14
8.2 认证证书的变更和扩展.....	14
8.3 认证范围的缩小.....	15
8.4 认证证书的暂停、撤销和注销.....	15
8.5 证书恢复.....	15
9 认证标志.....	16
9.1 标志式样.....	16
9.2 使用要求.....	16
10 收费	16
11 认证责任	17
附件 1:	18
车身反光标识自愿性认证依据标准及检测项目	18
附件 2	19
车身反光标识产品认证认证单元划分及关键件	19
附件 3	21
认证委托时需提交的资料.....	21
附件 4:	23
车身反光标识自愿性产品认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求	23

0 引言

本规则基于车身反光标识的安全风险和认证风险制定，规定了车身反光标识实施自愿性产品认证的基本原则和要求。生产工厂应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

1 适用范围

本规则适用的产品范围为国家自愿性标准 GB 7258《机动车运行安全技术条件》中所规定的半挂牵引车、货车、货车底盘改装的专项作业车和挂车等车辆安装使用的车身反光标识。由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据

认证依据标准见本规则附件 1《车身反光标识自愿性认证依据标准及检测项目》。

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。当需使用标准的其它版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

实施机动车辆反光标识产品自愿性认证的基本认证模式为：

初始工厂检查+型式试验+获证后的跟踪检查

4 认证单元划分

原则上按产品型号委托认证。产品的设计型号一致，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，可作为一个认证单元委托认证。

车身反光标识产品认证单元划分原则如下：

- 1、材料、结构、成型工序不同不能划分为同一单元；
- 2、产品等级不同不能划分为同一单元；
- 3、反光体类别不同不能划分为同一单元。
- 4、不同生产者、不同生产企业的产品不可作为一个认证单元，且试验结果不能相互覆盖或引用。

5 认证流程及时限

5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及合同评审、收费、方案策划、初始工厂检查和型式试验、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督。

5.2 认证时限要求

一般情况下，自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、检查后提交报告、认证结果评价与批准以及证书制作时间。不符合整改及复试检测时间不计算在内。

工厂向认证机构提出认证申请，经初审符合要求，并签署合约之日为正式受理认证委托时间。

认证机构应在型式试验合格后 5 个工作日内安排初始工厂检查。工厂检查组在完成现场工厂检查并关闭不符合项（若有）后 5 个工作日内向认证机构提交工厂检查报告。

工厂应根据认证机构的要求及时将样品妥善送达指定实验室。自实验室收到样品之日起，型式试验时间一般不超过 45 个工作日。

工厂为缩短认证时间，可向认证机构提出型式试验与初始工厂检查同步进行的申请，但工厂需承诺如因型式试验出现不合格需要整改，可能导致产品设计、生产工序、检验方法等要素变更，工厂应接受并配合认证机构安排的再次工厂检查(复核检查)，并承担相应费用。

认证机构根据工厂检查和/或型式检验结果进行评价，并做出认证决定，评价和决定时间一般不超过 10 个工作日。

本规则没有做出明确规定的其他认证流程及时限，以认证机构相关文件要求为准。认证机构将按照相应文件的要求控制认证时限，及时完成相关工作。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合与协助，在规定的时限内完成认证活动。

6. 获证前的认证要求

6.1 认证委托与受理

6.1.1 认证委托的提出与受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行评审，并按照本规则中的时限要求反馈受理或不予受理的信息，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不得受理相关认证委托。

6.1.2 申请资料

认证委托人提供的申请资料内容见本规则附件 3。

认证机构收到有效的申请资料后，依据相关评审要求对申请资料进行符合性审核，向认证委托人发出申请资料审核结果的通知。如申请资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提交申请资料的真实性负责。

认证机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

6.1.3 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- 1) 法律证明材料缺失；
- 2) 不符合国家产业发展政策；
- 3) 以 OEM 委托认证的，未提供有效的协议书、授权书及原始证书复印件（含制造商、加工厂及原始证书持有人）；
- 4) 申请资料未能充分说明产品设计、生产、检验的具体实施过程，不能充分证明相关生产工厂的生产、检验能力等；
- 5) 其他法律法规规定不得受理的情形。

6.2 认证方案

认证机构根据本规则的要求确定认证方案，并告知认证委托人。

认证方案包括认证模式、型式试验方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各方的责任及义务、获证后监督方式的选择、监督频次等。

认证机构可对认证方案进行调整，但认证方案调整结果应及时告知认证委托人。

6.3 初始工厂检查

一般情况下，正式受理认证委托后，认证机构依据确定的认证方案在规定期限内组织实施初始工厂检查，评价生产者/生产工厂的质量保证能力、产品一致性、产品与标准的符合性。初始工厂检查时，生产工厂应确保认证范围内的产品能够生产。

6.3.1 现场检查

6.3.2.1 检查范围

初始工厂检查应覆盖委托认证产品所涉及的全部生产工厂（场所）和申证单元及覆盖型号产品。

必要时可对生产工厂以外的场所实施延伸检查。

6.3.2.2 检查要求

工厂检查依据本规则附件 4《车身反光标识自愿性认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求》执行。

6.3.2.3 检查人日

现场检查人日根据生产工厂（场所）、委托认证产品单元及覆盖产品规格数量确定，并适当考虑生产工厂的规模，一般为 2~5 人日/加工场所。

当生产工厂获得质量管理体系认证且证书有效并覆盖认证产品的，可减少 0.5 人日。

6.3.2.4 初始工厂检查实施

生产企业应建立、实施并保持质量保证能力、产品一致性、产品与标准的符合性控制的体系。

根据认证方案，认证机构委派具有资格的产品认证检查员组成检查组，对工厂质量保证能力、产品一致性、产品与标准符合性的控制进行现场检查和评价。检查内容本规则附件 4《车身反光标识自愿性认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求》。检查组应在规定时间内实施工厂检查，形成初始工厂检查报告向认证机构报告检查结论。

6.3.2.5 初始工厂检查报告

检查组负责完成并出具工厂检查报告，待不符合项整改关闭后（若有），5 个工作日内送达认证机构。

6.3.2.6 初始工厂检查结论及不符合处置

1) 初始工厂检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，初始工厂检查结果评价为通过。

2) 初始工厂检查发现不符合时，允许限期整改（最多不超过三个月）。

工厂应采取纠正措施，并将整改材料报 认证机构 检查组。认证机构 检查组对整改措施的有效性进行书面验证或由认证机构 安排现场验证。整改措施符合要求的，初始工厂检查结果为通过；逾期未完成整改的，或整改结果仍不满足要求的，初始工厂检查结果为不通过，认证机构 将终止工厂本次认证。

3) 初始工厂检查发现质量保证能力控制体系存在系统/严重缺陷，或产品设

计、生产工艺存在直接影响认证产品安全性能等问题时，初始工厂检查结果评价为不通过，认证机构 将终止工厂本次认证。

6.3.2 工厂检查的简化措施

对已获工厂，认证机构 根据工厂分类原则实施工厂检查的简化措施：

- 1) 认证委托人申请同一级别认证产品单元，在认证产品型式试验通过后，可颁发认证证书；
- 2) 认证委托人申请不同级别认证产品单元，在认证产品型式试验通过后，可颁发认证证书；
- 3) 认证委托人申请单元扩展型号，在认证产品差异项检测(需要时)合格后，可颁发认证证书；
- 4) 对于需进行工厂检查，因为特殊情况不能按时限要求实施时，根据工厂提出的要求及相关承诺，可先颁发认证证书。工厂现场检查安排适当时候予以实施。

6.4 型式试验

6.4.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、抽样或送样要求、检测标准、检测项目（含单元覆盖型号差异检测项目）、指定实验室等信息。

6.4.2 样品选取时机及方式

认证委托人/生产企业一般应在初始工厂检查前(经认证委托人提出申请)，按照认证机构的要求将样品送到指定实验室进行型式试验。

6.4.3 样品要求及数量

认证单元中只有一个覆盖型号的，送该型号的样品。多于一个覆盖型号的产品为同一认证单元委托认证时，按认证机构要求从中选取具有代表性的型号作为主检型号及差异检测型号。

原则上，送样的型式试验样品，由认证委托人按认证机构送样通知的要求选送，并对选送样品负责，车身反光标识型式试验样品数量每个送检型号不少于50mm×5000mm。

6.4.4 送样要求

认证委托人/生产企业应在收到(或确认)送样通知的10天内(境内)/30天内(境外),将抽样/送样样品、关键件明细表、文字性说明材料(需要时)送达指定实验室。逾期未将样品送达的,需向认证机构提交延迟送样的充分理由。

认证委托人应保证被选送的样品与实际生产的产品一致。

6.4.5 样品确认

指定实验室收到样品后,对样品进行确认并将确认的信息通报认证机构。

当发现样品未及时送达,或样品与送样要求信息不一致时,应及时通知认证机构。

6.4.6 检测项目及要求

型式试验检测项目及检测依据见本规则附件1《车身反光标识自愿性认证依据标准及检测项目》。

差异检测项目及要求的按照本规则附件1执行。

6.4.7 型式试验实施

认证机构向指定实验室下达型式试验委托检测任务。

指定实验室应依据国家自愿性产品认证指定实验室有关管理规定和认证机构的相关要求,在规定时间内完成样品检测,确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、实施并保持样品型式试验检测过程控制的可追溯体系。型式试验过程发现异常情况时,应及时与认证机构沟通,并依据认证机构的指令做出相应处理。

型式试验结束后,指定实验室应以适当的方式处置试验样品并归档保存相关记录和资料。

型式试验时间一般不超过45个工作日(从实验室收样日期起,至型式试验报告签发日期止),不包括整改的时间。

6.4.8 型式试验报告

型式试验结束后,指定实验室应按认证机构规定的统一格式出具一式两份型式试验报告,并在规定的时限内送达认证机构。指定实验室应确保试验报告的正确性和真实性。

实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责，对检测结果保密。

认证机构将型式试验报告随认证决定一并发给认证委托人。

认证委托人应保存型式试验报告原件至少五年，在获证后监督时应能向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.4.9 型式试验不合格处置

当型式试验检测结果有不合格时，允许认证委托人/生产者（制造商）进行整改。认证委托人应在三个月内完成整改并向认证机构提交齐全的整改材料同时按照认证机构要求提交复试样品。当复试检测项目符合要求时，为型式试验通过；否则为不通过，终止认证。

整改应在规定期限内完成，超过规定期限未完成整改和/或未提交复试检测样品的，视为认证委托人放弃认证委托，终止认证；认证委托人也可主动终止委托。工厂完成整改后，认证委托人可重新提出认证委托。

6.4.10 样品处置

承担检测任务的指定实验室在型式试验合格的样品上加贴相关标识。

原则上，在认证产品获证后由认证委托人根据认证机构的通知取回样品，并至少将一个型式试验合格样品妥善保存在生产工厂，以备后续跟踪检查时进行核查。

6.4.11 利用工厂资源的检测

工厂如具备对认证产品实施全部或部分检测项目的检测资源，可由企业提出申请，经认证机构组织技术评定后，符合要求的可由指定实验室利用工厂资源进行相应检测项目的检测。

6.5 认证结果的评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结论和有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

7 获证后监督的认证要求

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应严格遵守本规则的各项相关要求，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，并在每次监督前的适当时候向认证机构提交相关证实性资料（包括产品生产和使用标志情况、工厂状况、地址、联系人、电话信息有无变化情况等）。

获证后的跟踪检查原则上应在生产企业正常生产时进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

7.1 获证后监督方式选择

获证后的监督方式可包括获证后的工厂检查和现场抽取样品检测。

7.2 获证后监督的检查人日

原则上一个场所一个单元，检查人日为 1-2 人日。根据具体情况适当增加。

7.3 获证后监督频次

7.3.1 监督频次基本要求

原则上，自获得证书后每 12 个月内完成一次监督工厂检查和生产现场抽取样品检测，一般采用预先通知的方式实施，每次现场抽样检测应覆盖单元中的不同型号。

7.3.2 其他增加监督频次的情况

当生产工厂出现以下情况时，可增加监督频次，并优先选用不预先通知被检查方的方式实施获证后监督。

1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国家、行业或地方依法实施的产品质量监督抽查不合格的）或用户提出投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的；

- 2) 认证机构对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时;
- 3) 出现其它严重影响获证产品质量保证能力、产品一致性、产品与标准符合性控制情况时。

7.4 获证后监督的实施

7.4.1 获证后的跟踪检查的安排

认证机构委派具有国家注册资格的自愿性产品认证检查员组成检查组,对获证产品及生产工厂实施跟踪检查。

每次获证后跟踪检查应覆盖委托认证产品所涉及的最终装配、例行检验、确认检验(如在企业完成)、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查,并保留到其它和认证产品相关的场所进一步检查的权利。跟踪检查重点核查内容至少包括本细则附件4中有关产品一致性相关的4、5、6、9、12(每年必查条款),以及上次检查不合格项整改措施有效性的验证、认证相关法律法规及其他要求执行情况、认证证书和认证标志使用等。本细则附件4其他检查条款在证书一个有效期内应至少完成一次覆盖每次获证后跟踪检查应覆盖所有生产企业(场所),并至少覆盖获证产品。

7.4.2 获证后监督抽样和检测

7.4.2.1 抽样方式及地点

监督检查组在生产企业确认的合格品中随机抽取样品并封样。

抽样地点可以是生产企业的生产现场、库房,也可以是获证产品的使用方、经销商、销售网点。认证委托人、生产者(制造商)、生产工厂应积极配合和协助。

当在市场抽取样品时,认证委托人、生产者(制造商)、生产企业至少一方协助对样品的确认并承担相应费用。

7.4.2.2 样品选择

所有获证单元所覆盖型号的产品,优先抽取以往未抽取过的型号。多于一个覆盖型号的产品为同一获证单元时,在证书每一有效周期内产品抽样应覆盖不同型号的产品。

7.4.2.3 样品数量

每个型号抽样的数量不少于 50mm×5000mm，优先抽取以往未抽取过的产品型号。

7.4.2.4 抽样基数

在生产现场抽样时，样品基数一般不少于 50mm×1000m。非生产现场抽样时，可以实际存量为抽样基数。

7.4.2.5 抽样检测

产品抽样检测一般在指定实验室进行。如利用工厂资源进行检测，按本规则第 6.4.11 条款的规定实施。检测项目和要求同本规则第 6.4 条款的相关要求。

7.5 获证后监督结果的评价与批准

7.5.1 现场抽取样品检测的评价

当产品检测合格时，现场抽取样品检测评价结果为通过。

当产品检测不合格时，应立即暂停该样品单元的证书。

证书暂停期限不超过 3 个月。

7.5.2 跟踪检查评价

获证后工厂检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，跟踪检查结果评价为通过。

工厂质量保证能力检查存在系统严重缺陷或产品一致性检查存在严重问题，直接影响产品安全性能时，跟踪检查结果评价为不通过。

获证后工厂检查发现不符合且未对产品安全性能造成严重影响时，可允许限期整改（最多不超过 45 天）。工厂应及时组织整改，并将整改材料报检查组。检查组对纠正措施的有效性进行书面或现场验证，验证有效的，跟踪检查结果为通过；逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，跟踪检查结果为不通过。

7.5.3 综合评价与批准

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和现场抽取样品检测的评价。

综合评价结果通过时，认证机构向认证委托人发出批准保持认证通知书，准

许继续使用认证证书和标志；任意一项评价结果不通过则综合评价不通过，认证机构根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定，通知认证委托人并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书及有效期

车身反光标识产品自愿性认证证书采用统一的“Trimps”认证证书式样，认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖认证机构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，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更和扩展

获证后，当涉及本规则规定的事项发生变化时，认证委托人应在变更/扩大涉及的产品出厂、销售或进口前向认证机构申报并提交正式书面委托，经批准后方可实施。

变更/扩展对生产符合性或产品一致性发生影响（包括关键件变更、生产工艺等）时，认证机构应核查变更情况，必要时进行样品型式试验和/或工厂检查，确认符合认证要求时，颁发或换发认证证书。

8.1.1 认证证书的变更

- 1) 证书中的认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址变更（不含搬迁），经资料评审后，可直接变更认证证书；
- 2) 当生产企业（场所）地址变更（实际搬迁）时，认证证书持有者应向认证机构提出正式变更申请，按初次认证进行工厂检查，型式试验可以按监督抽样检测的要求进行。当工厂检查和产品抽样检测均符合要求时，换发认证证书并予以公告，原证书收回；
- 3) 同一单元产品销售型号增加时不需进行型式试验，可经书面资料审查，待下

次监督时核查；

- 4) 关键件变更时，应提供关键件的确认检验报告或第三方证明性材料，并提供关键件明细表，进行书面资料审查，待下次监督时核查。必要时进行产品检测；
- 5) 产品标准和/或实施规则变更时，认证机构发布转换公告并实施转换。转换符合要求的换发证书，原证书收回。逾期未完成转换的，注销原认证证书。

8.1.2 认证证书的扩展

- 1) 当获证后又提出增加新单元时，认证机构应安排对新单元产品的型式试验并进行相应的工厂检查，合格后颁发认证证书。
- 2) 对单元扩展新型号产品的，经认证机构审查，无需差异检测的直接换发证书；需进行差异检测的，检测合格后颁发证书。

8.3 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个获证单元或型号产品时，应提出书面委托，认证机构确认后注销原认证证书或换发证书，原证书收回，并进行公告。

8.4 认证证书的暂停、撤销和注销

认证证书的暂停、撤销和注销依据本规则及认证机构的管理规定执行。

当国家质量监督主管部门或行业管理部门就某企业产品质量提出风险预警或判定导致交通安全责任事故时，认证机构应立即暂停对应证书，启动相应程序，组织现场核查，并依据核查结果给予最终处置决定，通知认证委托人并上报国家认监委或行业管理部门。

8.5 证书恢复

生产企业在证书暂停期限内应完成整改（如该检验不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证）。认证委托人应在暂停期内提出恢复申请，认证机构收到申请后及时安排恢复证书的跟踪检查和/或产品抽样检测。因检测/检查不合格导致的暂停，恢复时，应重新抽取相同型号样品。样品由生产企业在规定期限内送至指定实验室检测。

当恢复跟踪检查和/或抽样检测评价结果均为通过时，恢复认证证书；企业逾期未提出恢复申请、恢复检查和/或抽样检测结果评价有任一不通过时，撤销相应证书。

其他情形的恢复检查和/或检测要求按认证机构的相关规定执行。

9 认证标志

认证标志的管理、使用须遵守认证机构关于“Trimps”认证标志管理的相关规定。

9.1 标志式样

认证标志基本式样为：



9.2 使用要求

获得本机构认证的车身反光标识产品，若加施认证标志，证书持有者应按《“Trimps”标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上等合理的位置加施认证标志。

10 收费

认证收费按照认证机构和国家相关收费标准的规定收取。

11 认证责任

认证机构应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业（引用来源：《自愿性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》（编号：CNCA-00C-005））

TRIMPS

附件 1:

车身反光标识自愿性认证依据标准及检测项目

序号	检测项目	认证依据标准	对应标准条款
1	形状和外观要求	GB 23254	4.1.3.1
2	尺寸要求		4.1.3.2
3	色度性能		4.1.3.3
4	反光性能		4.1.3.4
5	耐候性能		4.1.3.5
6	附着性能		4.1.3.6
7	耐盐雾腐蚀性能		4.1.3.7
8	抗溶剂性能		4.1.3.8
9	抗冲击性能		4.1.3.9
10	耐温性能		4.1.3.10
11	抗弯曲性能		4.1.3.11
12	耐水性能		4.1.3.12
13	耐冲洗性能		4.1.3.13

附件 2

车身反光标识产品认证单元划分及关键件

1. 单元划分原则

- 1) 材料、结构、成型工序不同不能划分为同一单元；
- 2) 产品等级不同不能划分为同一单元；
- 3) 反光体类别不同不能划分为同一单元。

2. 关键原材料

车身反光标识的关键原材料应包括：

- 1) 面层；
- 2) 反光体（玻璃微珠或棱镜）；
- 3) 树脂层；
- 4) 背胶；
- 5) 油墨；
- 6) 其它关键件。

3. 产品差异处理

产品的材料、结构、成型工序均相同，因反光体成型/植株、着色、压花和分切等。

生产工序的工艺有差异的型号，可按同一单元申请认证，但须按下表要求抽样，并增测相关项目：

差异工序名称	抽样要求	增加检测项目
反光体成型 /植株	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。	形状和外观要求、反光性能、色度性能、耐候性能、抗冲击性能、抗弯曲性能
着色		形状和外观要求、反光性能、色度性能、耐候性能、抗溶剂性能
压花		反光性能、耐盐雾腐蚀性能、抗弯曲性能、耐水性能、耐冲洗性能
分切		尺寸要求、耐水性能、抗冲洗性能

TRIMPS

附件 3

认证委托时需提交的资料

- 1、认证委托人、生产者(制造商)、生产企业的注册证明材料(工商注册证明等)。
- 2、申请认证产品符合国家产业政策发展的申明。
- 3、认证申请书。
- 4、《车身反光标识自愿性产品认证产品一致性和标准符合性生产过程控制计划表》(具体要求附表)。
- 5、车身反光标识相关技术资料,至少包括如下内容:
 - a) 关键原材料清单,同一认证单元内各个覆盖型号产品之间的差异说明;
 - b) 产品设计(或变更设计)文件依据的标准、主要性能技术指标、产品定型检验报告(能证明符合产品技术标准的第三方测试报告),产品设计产权归属证明文件(需要时);
 - c) 产品描述(包括产品的外观图、产品构成的结构图、产品的反光原理描述、产品反光体的简要技术说明书、生产工艺流程图、成品包装图片、产品在机动车辆上的应用说明等)。
- 6、工厂检查调查表,至少包括如下内容:
 - a) 组织机构图和/或职责规定文件;
 - b) 生产企业情况(申请认证产品的生产规模、生产能力、人数、质量负责人、认证联系人、企业类型);
 - c) 认证产品生产工艺流程图、主要生产工序设备资料(包括设备现场图片及名称、规格型号、数量等);
 - d) 主要检测仪器设备清单(包括名称、规格型号、数量等);
 - e) 生产过程、检验过程分包协议(需要时)。
- 7、满足附件3《车身反光标识自愿性认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求》的质量手册、程序文件。
- 8、认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同,如 OEM 协议书、授权书及原始证书复印件(需要时);
- 9、其他相关资料。

附表：

车身反光标识自愿性产品认证产品一致性和标准符合性生产过程控制计划表

认证 委托人			联系人/电话			
生产者 (制造商)			生产企业			
序号	工序名称	实施企业或部门	地址及联系人	主要仪器设备(数量)	相关程序或文件名称	备注
1	产品设计					
2	原材料采购(评价选择)					
3	原材料进货检验					
4	涂布					
5	反光体成型/植珠					
6	着色					
7	压花					
8	加施认证标志					
9	分切					
10	成品检验、包装					
负责人签字： <div style="float: right; margin-right: 50px;"> 年 月 日 </div> 认证委托人(公章)：						

注：产品实现过程按实际情况填写。涉及多场所应把每个加工场所相应信息加以表述，分包或委外加工的按单独场所表述并提供相应协议文件。

附件 4:

车身反光标识自愿性产品认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求

为保证车身反光标识产品研制、生产的企业具备相应能力，确保批量生产的认证产品符合相应标准的要求，工厂应满足本文件规定的质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求。

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。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；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。

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 产品设计及标准符合性控制

3.1 工厂应制定并保持设计控制的文件化程序，以确保新研发的认证产品或获证产品变更的设计策划、输入、输出、评审、验证过程完整并得到有效控制。

3.2 应规定具体认证产品型号的设计要求，包括

1) 产品设计标准应符合认证实施规则中规定的标准要求，产品技术指标和功能不低于认证检测项目所对应标准条款的要求；

2) 产品设计结果应包括产品主要技术参数、主要功能、产品结构描述、物料清单(应包含所使用的关键元器件的型号、主要参数及生产者)等技术文件；

3) 获证产品的变更应形成相应的设计文件；

4) 新产品设计或获证产品变更都应具有设计验证检验报告。

工厂应保存执行上述程序的相应记录，记录应清晰完整。

4 生产过程控制

4.1 企业应制定并保持生产过程控制的文件化程序，对认证产品生产的关键工序应进行识别，关键工序至少包括涂布、反光体成型/植株、着色、压花、分切、成品检验(例行检验)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，使工序过程受控。

4.2 产品生产过程中应保证生产环境适宜认证产品加工生产的要求。

4.3 可行时，企业应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 企业应制定并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 企业所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准及要求。产品包装中应附有能指导用户正确使用产品的说明书。

5 采购与关键件控制

5.1 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。

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、台帐等。

5.2 关键件的质量控制

5.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，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，并保存检验记录、供应商/生产者提供的合格证明及有关检验数据等。

5.2.2 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。

6 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

6.1 例行检验

例行检验是在生产的最终阶段对生产线上产品进行的检验，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外观、形状要求等项目的100%检验。

6.2 批量生产确认检验

批量生产确认检验是验证产品在批量生产过程中，其主要功能和性能持续符合标准要求进行的抽样检验。符合性检验至少应包括反光性能、色度性能、耐候性能、耐盐雾腐蚀性能、附着性能、耐弯曲性能等试验项目。原则上，检验周期不超过2年。批量生产确认检验可由企业自主完成，也可委托具有相关资质的检验机构完成。当由企业完成时，需证实其检验设备、检验方法和检验人员能力满足相应检验项目实施的要求。在产品生产数量少的情况下，企业可通过采信认证产品指定实验室出具的有效检测报告，形成相应的产品批量生产确认检验报告。

6.3 检验能力

企业应至少具备例行检验的检验能力，至少具有逆反射系数测试仪等检验资源条件。检验人员应能正确地使用仪器设备，掌握检验项目的具体要求并有效实施检验。企业的检验能力及其资源条件应能在生产现场得到验证。

7 检验试验仪器设备

7.1 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。

7.2 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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据本要求进行管理。

当发现检验试验仪器设备功能失效时，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并记录采取的调整措施。

8 内部质量审核

工厂应制定并保持文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性以及认证产品一致性和标准符合性。内部质量审核的信息输入应包括：

- a) 来自外部对企业的投诉，尤其是对产品不符合标准及规范要求投诉的处理及记录；
- b) 外部对企业的审核，尤其是产品认证时开具不符合项(产品检测、工厂检查不符合项)的整改及记录。

工厂对内部质量审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并保存审核过程和结果的记录。

9 批量生产产品的一致性

工厂应采取相应的措施，确保批量生产的认证产品至少但不限于在如下方面与型式试验合格样品保持一致：

- a) 产品的型号、标志、标识；
- b) 产品的结构；
- c) 产品所使用的关键原材料。

在工厂生产现场，上述批量生产产品的一致性要求应能得到验证。

10 不合格控制

10.1 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。返工或返修后的产品应重新检验。并保存相应的处置记录。

10.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、产品认证（产品检测、工厂检查）、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。工厂获知

其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

11 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认证自愿性产品认证管理及自愿性产品认证标志管理的相关规定。对于统一印制的标准规格认证标志或采用印刷、模压等方式加施的认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施认证标志或放行：

- (a) 未获认证的产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，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) 不合格得产品。

12 认证产品的变更控制

工厂应制定并保持程序化的变更控制程序，确保认证产品的设计、采用的关键件以及生产工序工艺、检验条件等因素的变更得到有效控制。获证产品涉及到如下的变更，工厂在实施前应向认证机构申报，获得批准后方可执行：.

- 1) 产品设计(原理、结构等)的变更；
- 2) 产品采用的关键件和关键材料的变更(型号、生产者、数量等)；.
- 3) 关键工序、工艺的变更；
- 4) 生产场所搬迁、生产质量体系换代等变更；
- 5) 其他可能影响与认证标准及规范的符合性的一致性的变更