

附件 9

编号：CNCA-C11-13：2026

# 强制性产品认证实施规则

## 车身反光标识 (试行)

2026-04-11 发布

2026-07-01 实施

国家认证认可监督管理委员会发布

## 目 录

1 适用范围 .....	- 1 -
2 指定认证机构持续符合性要求 .....	- 1 -
3 指定实验室持续符合性要求 .....	- 2 -
4 认证人员持续符合性要求 .....	- 3 -
5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求 .....	- 5 -
6 认证依据标准 .....	- 6 -
7 认证模式 .....	- 6 -
8 认证单元划分 .....	- 6 -
9 工厂质量保证能力 .....	- 7 -
10 产品一致性 .....	- 9 -
11 认证实施程序 .....	- 9 -
12 认证委托 .....	- 13 -
13 型式试验 .....	- 14 -
14 工厂检查 .....	- 16 -
15 认证评价与认证证书出具 .....	- 19 -
16 获证后监督 .....	- 20 -
17 认证证书 .....	- 23 -
18 认证标志 .....	- 26 -
19 认证费用 .....	- 27 -
20 附则 .....	- 27 -

附件 1 .....	- 29 -
附件 2 .....	- 33 -
附件 3 .....	- 39 -
附件 4 .....	- 41 -
附件 5 .....	- 43 -
附件 6 .....	- 53 -

## 1 适用范围

本规则适用的产品范围为 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，包括反光膜型车身反光标识和反射器型车身反光标识。

由于法律法规、标准、产业政策等发生变化所引起的适用范围调整，以国家认监委发布的文件为准。

## 2 指定认证机构持续符合性要求

2.1 指定认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证活动的的能力。

2.2 指定认证机构内部管理和认证活动应当持续符合 GB/T 27065《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》和本规则的要求。

2.3 指定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。不得将是否通过强制性产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩。

2.4 指定认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

2.5 指定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。

2.6 指定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。

2.7 指定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。

2.8 指定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。

2.9 指定认证机构应当运用数字化手段加强强制性产品认证流程管理，建立数字化管理平台。

2.10 指定认证机构不得以投标形式获取强制性产品认证业务。

2.11 指定认证机构不得滥用市场支配地位，以限定特定指定实验室开展检测、附加不合理条件、差别待遇等方式排除、限制竞争。

2.12 指定认证机构不得利用强制性产品认证捆绑开展自愿性认证等业务。

### 3 指定实验室持续符合性要求

3.1 指定实验室应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证相关检验检测活动的的能力。

3.2 指定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。

3.3 指定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。不得将是否通过强制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。

3.4 指定实验室应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

3.5 指定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。

3.6 指定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。

3.7 指定实验室应当保存型式试验报告、生产现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。

3.8 指定实验室应当运用数字化手段加强强制性产品认证相关检验检测流程管理，部署视频监控设备，对以下规定的项目全程视频记录：逆反射系数（反光膜型车身反光标识）/发光强度系数（反射器型车身反光标识）。

3.9 指定实验室不得利用强制性产品认证相关检测捆绑开展委托检验检测等业务。

#### 4 认证人员持续符合性要求

4.1 认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证检查员管理办法》等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。

4.2 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、组织运作等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。

4.3 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。

4.4 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。

4.5 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。

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

4.7 除工厂检查员外，认证人员应当为与指定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

5.1 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。

5.2 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。

5.3 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，并全面向指定认证机构公开用户投诉信息。

5.4 已经取得强制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

本规则认证依据的标准为：GB 11564《机动车回复反射装置》。

原则上执行最新版本。

## 7 认证模式

本规则基于产品质量安全风险和工艺流程，确定车身反光标识的认证模式为：

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。

获证后监督指获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检查/检测和市场抽样检查/检测三种方式之一或各种组合。

对同一集团内已经取得同类产品强制性产品认证证书的生产者（制造商），在承诺符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准的情况下，可以免除该生产者（制造商）新建生产场地的初始工厂检查。

## 8 认证单元划分

原则上，应当按照车身反光标识的材料、结构、生产工艺、产品类别（反光膜型、反射器型）、产品等级（1级、2级）、反光体（玻璃微珠、微棱镜）类别的不同划分单元。具体单元划分要求详见本规则附件1。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

不同产品类别的产品和不同产品等级的产品，都不能划分为同一个认证单元。

## 9 工厂质量保证能力

### 9.1 人员、设备设施和环境

#### 9.1.1 人员

##### 9.1.1.1 认证质量负责人

生产者、生产企业均应当配备认证质量负责人，认证质量负责人可由质量安全总监兼任。认证质量负责人对强制性产品认证质量相关事项全面负责。认证质量负责人应当履行以下职责：

(1) 组织落实质量认证相关法律法规责任义务和标准、认证实施规则等要求；

(2) 组织制定质量管理制度，建立岗位质量安全规范、质量安全责任以及相应的考核办法并督促落实；

(3) 组织制定并督促落实认证风险防控制度，评估认证风险状况，并采取有效措施消除认证风险和安全隐患；

(4) 确保强制性产品认证标志妥善保管和使用，确保不合格品、未经指定认证机构确认的变更产品，不加贴强制性产品认证标志；

(5) 确保原材料进货把关、生产过程控制、产品出厂检验等制度落实。

##### 9.1.1.2 与认证要求有关的各类人员

生产企业应当明确与认证要求有关的各类人员职责权限，开展岗位培训并保存记录，确保具备必要的能力。

#### 9.1.2 设备设施和环境

生产企业应当依据本规则附件 2 的要求，配备满足生产、检验需要的相关设备设施和环境。

## 9.2 文件和记录

生产企业应当按照认证要求，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录，并履行以下职责：

(1) 确保与认证相关的文件和记录受控；

(2) 确保文件的充分性、适用性，并使用文件的有效版本；

(3) 确保程序文件要求的记录清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据，保存期限不低于5年。其中型式试验报告、工厂检查报告、强制性产品认证证书状态信息（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、关键件和原材料采购等记录的保存期限不低于10年。

## 9.3 供应商的控制

生产企业应当依据程序文件建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

## 9.4 关键工序控制

生产企业应当依据程序文件对关键工序进行识别，并进行有效控制。关键工序操作人员应当具备相应的能力。

## 9.5 不合格品的控制

生产企业应当依据程序文件对不合格品进行有效控制，对其明确标识、隔离和处置，采取有效措施纠正、预防。经返修、返工后的产品应当重新检测。

## 9.6 内部质量审核

生产企业应当依据程序文件，每年至少进行两次内部质量审核，对审核

中发现的问题，采取有效措施纠正、预防。

## 10 产品一致性

为了保证批量生产产品与型式试验合格产品的一致性，生产企业应当建立自查制度，并按照本规则第 14.2.2 部分的要求实施。生产企业应当每年至少进行两次产品一致性自查，每次均应覆盖全部有效的强制性产品认证证书。生产企业应当根据自查情况编制《产品一致性检查自查报告》，包括自查的时间、人员、具体内容和记录、发现的问题及纠正措施等，由认证质量负责人签字确认，并加盖生产企业的公章备查。

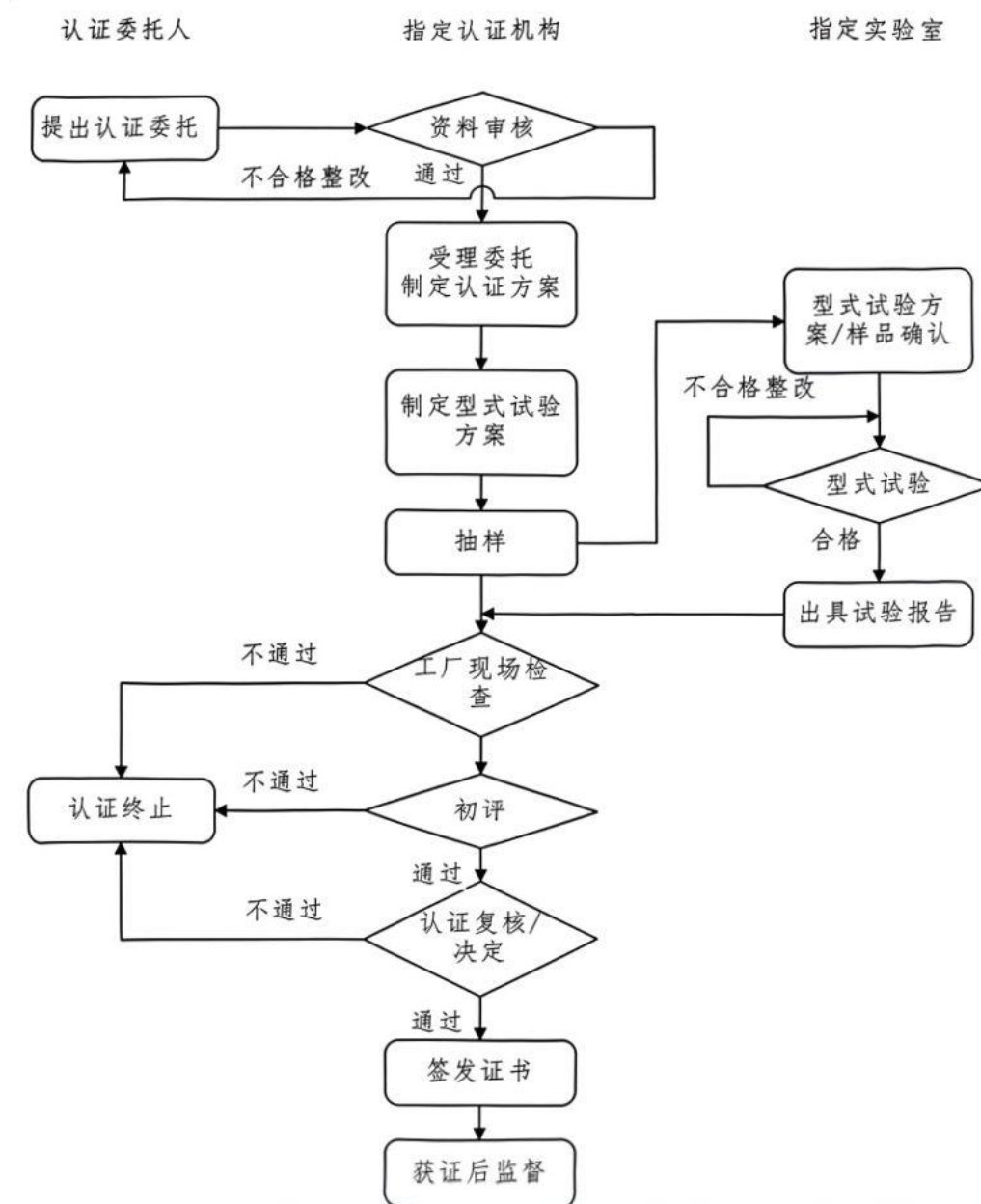
生产企业在自查过程中如发现批量生产产品存在一致性不符合的情况，应当采取有效的补救措施，并及时向指定认证机构报告。

## 11 认证实施程序

### 11.1 认证实施程序要求

指定认证机构应当公开认证流程和相关要求。指定认证机构受理认证委托后，结合生产企业分类管理情况，制订相应的认证方案并告知认证委托人。

认证实施程序如下图。



## 11.2 生产企业分类管理

指定认证机构应当收集、整理与认证产品及其生产企业有关的质量信息，并按照生产企业分类原则公正、准确地将生产企业分为 A、B、C、D 四类。

生产企业分类所依据的质量信息包含如下方面：

- (1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后监督）；

(2) 国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果;

(3) 企业信用信息、媒体曝光和舆情反映、司法判决、投诉举报及消费者质量信息反馈等;

(4) 生产企业检验能力;

(5) 其他信息。

生产企业分类原则见下表。

类别	分类原则	备注
A	<p>1、具备关键生产工序及其过程检验全过程生产能力（包括同一集团公司的执行同一套质量管理体系的下属公司）；</p> <p>2、生产者（制造商）或生产企业需有认证产品的自主设计能力，并具有独立的检验能力，至少包括：光度性能、色度性能、耐候性能、耐盐雾腐蚀性能、附着性能（反光膜型）、耐弯曲性能（反光膜型）等检验项目，且检验能力满足或等效满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）相关技术能力要求并通过检测实验室认可；</p> <p>3、生产企业具有良好的生产质量管理控制能力，通过 IATF 16949 等相关质量管理体系认证；</p> <p>4、近 2 年内（含当年）的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项；</p> <p>5、获证后的监督检测无不合格；</p> <p>6、近 2 年内（含当年）国家、行业及省级质量监督抽查结果、强制性产品认证有效性抽查结果均为合格；</p>	<p>应当同时满足，才能评为 A 类企业</p>

	<p>7、近2年内（含当年）未发生对社会造成不良影响的产品质量事件；</p> <p>8、近2年内，企业质量信誉良好，认证过程中无不诚信记录，无认证行为规范性不良记录；未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件；无其他与生产企业及认证产品质量相关的不良信息；市场及公共信息无不良反映。</p>	
B	除A类、C类、D类的其他生产企业。	
C	<p>1、工厂检查发生严重不符合，但整改后评价通过；</p> <p>2、获证产品在国家、行业及省级质量监督抽查、CCC专项监督检查中出现不合格。</p> <p>3、获证产品在使用环节（如道路交通事故调查、执法取证等）发现产品一致性、标准符合性存在问题的；</p> <p>4、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。</p>	任一项满足即评为C类企业。
D	<p>1、工厂检查不通过；</p> <p>2、产品监督检测发生不合格；</p> <p>3、出现重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者（制造商）原因；</p> <p>4、发生无正当理由拒绝接受获证后监督；</p> <p>5、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）；</p> <p>6、产品质量存在问题，可直接暂停或撤销认证证书的；</p> <p>7、国家级、省级的产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；</p>	任一项满足即评为D类企业。

	8、不能满足其他强制性产品认证要求，被暂停、撤销认证证书的； 9、认证机构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。	
--	--	--

指定认证机构应当实时收集各类质量信息，对生产企业的分类进行动态调整。

对于未收集到质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类定为B类。生产企业分类应当按照D-C-B-A的次序逐级提升，按A-B-C-D的次序逐级或跨级下降。

由B类企业提升为A类企业，须由生产企业向认证机构提出申请，并经认证机构评价通过。

### 11.3 认证实施时限要求

指定认证机构应当在对型式试验报告、工厂检查报告、不符合的纠正措施及验证情况和其他信息进行综合评价的基础上，做出认证决定。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。

## 12 认证委托

认证委托人向指定认证机构提出认证委托，并按照认证委托资料清单的要求提供所需资料。认证委托资料包括：

- (1) 认证委托书；
- (2) 首次认证委托时，认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；
- (3) 工厂检查调查表；

(4) 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（如授权书、委托生产协议等）；

(5) 产品描述信息见附件 3，主要包括：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等、关键件和原材料清单、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；

(6) 对于变更委托，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区划重新划分等）；

(7) 其他必要的资料。

指定认证机构应当对认证委托进行评审，并及时反馈受理或不予受理的信息。受理认证委托时，指定认证机构应当与认证委托人签订具有法律效力的认证合同。

认证委托人对其提交的认证委托资料的真实性和合法性负责。

## 13 型式试验

### 13.1 型式试验方案

指定认证机构应当制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验方案包括样品数量和具体要求、检测标准及项目、指定实验室信息等。承担型式试验的实验室由认证委托人在指定实验室中自主选择。

### 13.2 型式试验样品要求

指定认证机构应当按照附件 6 要求抽取代表性样品用于型式试验。

认证委托人应当保证被抽取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。

指定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

通报指定认证机构。

### 13.3 关键件和原材料

指定认证机构应当依据本规则附件 1，明确产品所用关键件和原材料清单及相关要求。

### 13.4 型式试验检测项目

型式试验检测项目应当包括产品认证依据标准所规定的全部适用项目。

### 13.5 型式试验实施

指定实验室应当依据本规则的相关要求，按照型式试验方案对样品进行型式试验。

对于相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，及不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，都应当分别进行型式试验。

型式试验时间一般不超过 45 天。当型式试验存在不合格项目时，认证委托人可以进行整改，原则上应当在 6 个月内完成。指定实验室应当将型式试验中发现的不合格项目，及时通报指定认证机构，由指定认证机构重新确认试验方案。

### 13.6 型式试验报告

指定实验室应当按照本规则附件 5 的规定，采用统一的型式试验报告格式出具试验报告。

型式试验结束后，指定实验室应当在 10 天之内向指定认证机构、认证委托人出具型式试验报告。报告应当包含对认证单元内所有产品及相关信息的描述。

指定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。

## 14 工厂检查

### 14.1 工厂检查基本要求

指定认证机构应当按照《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》和本规则的要求制定工厂检查方案，并委派取得相应领域工厂检查员注册资格的人员组成检查组，检查组至少由 2 人构成，其中至少包括 1 名认证机构检查员和 1 名车身反光标识专业检查员。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，指定认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。原则上，工厂检查时，生产企业应当有委托认证的产品在生产。

生产企业的最高管理者应当参加工厂检查的首、末次会议，由检查组保留现场照片或视频等证明材料。因特殊原因不能参加会议的，应当书面授权高级管理层其他成员参加，由检查组记录最高管理者缺席理由。企业最高管理者或经授权的高级管理层成员均不能参加会议的，工厂检查终止。

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，并通报指定认证机构。

### 14.2 工厂检查实施

#### 14.2.1 生产企业的质量保证能力检查

工厂质量保证能力应当按照本规则附件 2、附件 4 的要求进行检查。

#### 14.2.2 产品一致性检查

产品一致性检查内容应当包含产品的标识、产品结构、关键件和原材料，并对《产品一致性检查自查报告》进行审查。具体为：

(1) 认证产品的型号、标志标识等信息，如产品名称、型号规格、技术参数、生产者等应当与型式试验报告一致。

(2) 认证产品的结构与型式试验报告一致；

(3) 认证产品所用的关键件和原材料清单与型式试验报告一致；

(4) 《产品一致性检查自查报告》中自查范围的全面性和报告内容的完整性，是否对自查发现的问题及时有效纠正。

### 14.3 工厂检查结论

#### 14.3.1 工厂检查的不符合项

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。

14.3.1.1 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：

(1) 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；

(2) 非关键岗位人员能力不足；

(3) 对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足；

(4) 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；

(5) 其他对认证质量产生轻微影响的情况。

14.3.1.2 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：

(1) 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；

- (2) 指定试验结果不符合标准要求的情况;
- (3) 未按本规则的要求开展成品检验、确认检验的情况;
- (4) 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;
- (5) 关键生产、检验设备设施和环境缺失;
- (6) 关键工序 (含分包的关键过程) 管控不足;
- (7) 采购的关键件和原材料存在质量问题;
- (8) 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;
- (9) 对发现的质量问题未采取有效措施纠正;
- (10) 认证证书暂停期间, 未进行整改或整改后仍不合格;
- (11) 违法使用强制性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);
- (12) 以欺骗、贿赂等不正当手段取得认证证书;
- (13) 其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

#### 14.3.2 工厂检查结论判定条件

工厂检查结论通常分为工厂检查通过、书面验证通过、现场验证通过、工厂检查不通过四种。其中, 书面验证通过是指存在不符合项, 生产企业在规定的期限内采取纠正措施, 经指定认证机构书面验证有效后, 工厂检查通过; 现场验证通过是指存在不符合项, 生产企业在规定的期限内采取纠正措施, 经指定认证机构现场验证有效后, 工厂检查通过。

指定认证机构应当准确识别生产企业存在的不符合情况, 重点关注严重

不符合项，在充分评估判断不符合项对产品一致性、产品符合性影响的基础上，科学做出工厂检查结论。工厂检查不通过的，按照《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》的规定对认证证书进行处置，并确定不符合认证要求的产品类别和范围。

对于需要书面验证、现场验证的情况，生产企业整改时间不得超过3个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，结论为工厂检查不通过。

指定认证机构及其工厂检查员对工厂检查过程和结论的真实性、准确性、完整性负责。

#### 14.4 初始工厂检查

初始工厂检查应当在产品型式试验合格后进行，实施全要素检查。特殊情况，企业提出申请，产品型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。但企业应承诺承担因产品一致性出现问题导致的再次进行工厂检查的风险。

初始工厂检查时间根据认证委托人委托的产品类别数量和生产企业规模确定，一般为3至6个人日。

### 15 认证评价与认证证书出具

指定认证机构对型式试验报告、初始工厂检查结论、认证委托材料等进行评价。

#### 15.1 认证评价的具体要求

指定认证机构应当审核型式试验报告中报告格式、用章、指定实验室及企业基本信息、产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，试验项目及条款是否符合认证要求，试验结果表述是否符合标准要求。如发现

不符合，及时退回指定实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

指定认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中封面及首页填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回检查组并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

## 15.2 认证证书出具

认证评价通过的，指定认证机构向认证委托人出具认证证书，每个认证单元颁发 1 张认证证书。在每一单元均符合本规则要求情况下，根据认证委托人的需求，指定认证机构可以多个单元合并颁发 1 张认证证书。

对存在不合格结论的，指定认证机构不予批准认证委托，认证终止。

指定认证机构对其做出的认证结论负责。

## 15.3 认证证书内容

认证证书应当符合《强制性产品认证管理规定》和《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

# 16 获证后监督

获证后的监督方式为获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检查/检测、市场抽样检查/检测三种方式之一或各种组合。

## 16.1 获证后的跟踪检查

### 16.1.1 获证后的跟踪检查原则

指定认证机构应当对生产企业及其认证产品实施有效的跟踪检查，验证

生产企业的质量保证能力持续符合认证要求，确保认证产品一致性并持续符合标准要求。

#### 16.1.2 获证后的跟踪检查内容

指定认证机构应当制定跟踪检查计划，跟踪检查计划应当包含：任务编号、被检查方名称、检查目的、检查范围、检查依据、检查日期等。

获证后的跟踪检查应当按照本规则第 14 部分的要求实施。获证后的跟踪检查时间根据检查覆盖的产品数量和生产企业规模确定，一般为 2 至 6 人日。原则上，现场检查人日数不多于 6 人日。

获证后的跟踪检查现场结论直接为工厂检查不通过的，不再进行生产现场抽取样品检测。

### 16.2 生产现场或口岸现场抽样检测

#### 16.2.1 生产现场或口岸现场抽样检测原则

认证委托人、生产者、生产企业应当配合生产现场或口岸现场抽样检查/检测。生产现场无法抽到样品的，指定认证机构应当要求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；只有一个型号连续生产的除外）。

#### 16.2.2 生产现场或口岸现场抽样检测内容

指定认证机构应当在获证后跟踪检查环节在合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取样品，抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。生产者或生产企业应在抽样后 10 个工作日内寄出样品。

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，每次抽

样检测时检测项目至少包括 GB 11564 中规定的光度性能的测试。

抽样要求见附件 6。

### 16.2.3 市场抽样检测

指定认证机构应当根据不同产品的质量情况，制定市场抽样检测方案，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。由指定人员在市场销售的（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，样品应当送指定实验室进行检测。抽样要求见附件 6。

### 16.3 获证后监督的频次和方式

按照生产企业分类结果，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次和方式，并合理确定监督时间。

A 类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽取样品检查/检测”。频次和方式为每两年一次生产现场检查、每年一次生产现场或口岸抽取样品检查/检测。

B 类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽取样品检查/检测”；频次和方式为每年一次生产现场检查、每年一次生产现场或口岸抽取样品检查/检测。

C 类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽取样品检查/检测”；频次和方式为每年两次生产现场检查，其中一次为飞行检查、每年两次生产现场或口岸现场抽取样品检查/检测。

D 类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽取样品检查/检测”；频次和方式为每年四次生产现场检查（其中两次飞行检查）和每年两次生产现场或口岸现场抽取样品检查/检测，必要时可以

进行市场抽样检查/检测。

承担生产现场抽样的指定认证机构及其相关人员对样品的真实性负责，承担抽样检测任务的指定实验室及其相关人员对检测报告负责。

首次抽样检测不得在该产品获证时实施型式试验的指定实验室进行。后续抽样检测不得连续在同一指定实验室进行，具有关联关系的指定实验室视为同一实验室。

#### 16.4 获证后监督结果的评价

指定认证机构对跟踪检查的结论、生产现场或口岸现场抽样检测的结论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、使用认证标志；评价不通过的，指定认证机构应当根据相应情形，依据《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》对证书进行处理，并予以公布。

### 17 认证证书

#### 17.1 认证证书的保持

本规则覆盖的产品认证证书的有效期为5年。

认证证书需要延续使用的，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，指定认证机构应当在接到认证委托后直接换发新证书。

#### 17.2 认证证书的变更/扩展

##### 17.2.1 认证证书的变更

获得认证证书后，当发生以下情况时，认证委托人应当向指定认证机构提出变更委托：

- (1) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址、产品名称、型号

规格、认证依据标准等证书上的内容发生变化的；

(2) 认证产品涉及安全的设计、结构、技术参数、关键件和原材料等发生技术变化的；

(3) 生产企业因变更生产一致性控制要求、生产条件、组织机构、质量管理体系等，可能影响产品一致性的；

(4) 其他需要变更的情况。

当认证依据标准制修订时，指定认证机构按照主管部门的相关要求，制定变更实施方案，并向社会公布。认证委托人应当在规定的期限内完成产品标准换版变更。

未按照规定进行认证证书变更的，相关产品不得出厂、销售、进口或在经营活动中使用。

#### 17.2.2 认证证书的扩展

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，应当向指定认证机构提出扩展委托。

#### 17.2.3 认证证书变更/扩展的评价

认证委托人向指定认证机构提出证书变更/扩展委托，指定认证机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，核查变更/扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展产品的有效性，并判定是否需要增加样品检测和/或工厂检查。判定是否需要样品检测和/或工厂检查，基于如下判定因素：

(1) 产品单元拓展；

(2) 获证产品变更或增加覆盖型号；

(3) 影响认证产品质量的关键生产工艺差异。

原则上，判别因素（1）差异时，应当按照本规则型式试验要求进行检测；判别因素（2）差异时，应当按照本规则附件 1 要求进行相关检测；判别因素（3）差异时，根据具体差异判定是否进行工厂检查。

不需要样品检测和工厂检查的，由指定认证机构直接进行评价。

评价通过后，批准变更/扩展。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。对于扩展认证证书覆盖范围颁发新证书的，给予新的证书编号、批准有效日期。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。

### 17.3 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》执行。

指定认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围，通过其网站或者其他形式公布认证证书有效、暂停、注销或者撤销的状态。

### 17.4 认证证书的使用

认证委托人应当确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证证书管理要求》等规定。

### 17.5 认证证书的转换

当认证委托人所持认证证书处于有效状态时，认证委托人可提出认证委托，将原指定认证机构颁发的认证证书转入具备相应产品指定业务范围的指定认证机构。

认证委托人不得以逃避获证后监督为目的转换认证证书，不得在产品出

现产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查不合格且未完成整改的情况下提出相应认证证书的转换委托。

接受认证证书转入的指定认证机构，应当在确保风险可控的基础上，对认证委托材料进行评价并做出认证决定。

认证证书转换不得变更或扩展证书覆盖的产品范围。转换后新颁发的认证证书有效日期应当与原证书保持一致。证书转换后，生产企业分类管理的类别不变。

认证证书转换应当体现对原有认证结果的科学合理利用，并在国家认监委“认证认可业务信息统一上报平台”上按照相应的操作手册进行具体操作。

#### 17.6 其他相关事项

同一生产者在同一生产企业生产的同一型号产品，不得在两家或以上的指定认证机构获得认证证书。如发现此类情况，相关指定认证机构应当撤销全部认证证书。

## 18 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

### 18.1 准许使用的认证标志式样



## 18.2 加施要求

在车身反光标识的认证标志周边适当处注明产品的工厂代码，并应当依据相关标准注明产品等级，在按制造商规定的方法安装使用时，车身反光标识上的认证标志应当清晰可识别。

### 18.2.1 反光膜型车身反光标识：

(1) 对于 A 类反光膜型车身反光标识，认证标志应当以印刷、模压或其他适当方式加施在产品本体的每一个白色单元上，标志的颜色应当易于识别。如采用印刷方式，标志应当印刷在白色单元的次表面。

(2) 对于 B 类反光膜型车身反光标识，认证标志应当以印刷、模压或其他适当方式加施在产品本体，相邻标记的距离应当不大于 500 mm，标志的颜色应当易于识别。如采用印刷方式，标志应当印刷在反光膜的次表面。

### 18.2.2 反射器型车身反光标识：

应当分别在白色和红色单元的本体上采用模压/印刷等方式加施标志，标志应当易于识别。

## 19 认证费用

指定认证机构和实验室应当准确核算认证检测成本，依据核算情况确定、公开认证检测收费标准，并严格按照标准执行，不得违反公平竞争相关要求。认证委托人、生产者或生产企业应当直接向指定认证机构或指定实验室支付认证检测费用，不得由其他组织或个人代为支付。

## 20 附则

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，不在本规则调整范围，依照相关法律法规规

定处理并承担相应责任。

本规则由国家认监委负责解释。

## 附件 1

### 产品分类分级、认证单元划分、关键原材料及差异性检测

#### 一、产品分类分级

##### 1. 产品分类

车身反光标识依据 GB 11564 标准，按反光原材料不同分为反光膜型车身反光标识和反射器型车身反光标识。其中反光膜型车身反光标识按颜色不同分为 A 类和 B 类，其中 A 类反光膜型车身反光标识的发光区域颜色为红、白相间色，B 类反光膜型车身反光标识的发光区域颜色为橙色。

##### 2. 产品分级

A 类反光膜型车身反光标识依据 GB 11564 标准，按反光性能（逆反射系数）从高至低分为一级、二级。

#### 二、认证单元划分

##### 1. 反光膜型车身反光标识单元划分要求

- 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. 反射器型车身反光标识单元划分要求

反光体制造工艺不同（如采用注塑工艺或贴合工艺），不能划分为一个单元。

###### （一）反光体采用注塑工艺的：

- 1) 反射器原材料（如 PMMA、PC 等）不同不能划分为同一单元；
- 2) 着色剂（红色母粒）不同不能划分为同一单元；

3) 有安装方向标记和无安装方向标记的不能划分为同一单元。

(二) 反光体采用贴合工艺的:

1) 反光体类别不同不能划分为同一单元;

2) 底座原材料材质(如塑料、金属等)不同不能划分为同一单元;

3) 有安装方向标记和无安装方向标记的不能划分为同一单元。

### 三、关键原材料

1. 反光膜型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) 其他关键原材料。

2. 反射器型车身反光标识的关键原材料应包括:

(一) 采用注塑工艺的反射器型车身反光标识的关键原材料应包括:

1) 塑料颗粒;

2) 压铸模具;

3) 红色母粒;

(二) 采用贴合工艺的反射器型车身反光标识的关键原材料应包括:

1) 反光体材料;

2) 底座材料

### 四、产品差异性检测

## 1. 反光膜型车身反光标识差异性检测要求

产品的材料、结构、成型工序均相同，因反光体成型/植珠、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/ 植珠	A类：另抽取 50 mm × 2m 的样品进行相关检测。 B类：另抽取 150 mm × 2m 的样品进行相关检测。	外观，形状、尺寸和颜色，光度性能（逆反射系数、亮度因数），色度性能（日间颜色），耐候性能，耐冲击性能，耐弯曲性能
着色		外观，形状、尺寸和颜色，光度性能（逆反射系数、亮度因数），色度性能（日间颜色），耐候性能，耐燃油，耐润滑油
压花		光度性能（逆反射系数、亮度因数），色度性能（日间颜色），耐盐雾腐蚀性能，耐弯曲性能、耐水性能、耐冲洗性能
分切		外观，形状、尺寸和颜色，耐水性能，耐冲洗性能

## 2. 反射器型车身反光标识差异性检测要求

差异工序名称	抽样要求	增加检测项目
反射器内反光体光学结构设计不同	另抽取各 5 片样品进行相关检测。	光度性能（发光强度系数、光度均匀性）

其他	根据差异情况由专家判定差异检测项目及样品数量。
----	-------------------------

## 附件 2

### 工厂质量保证能力要求

本附件规定了工厂质量保证能力的基本要求，并作为指定认证机构实施工厂检查的依据之一。

生产企业的质量保证能力应当持续符合认证要求，生产的产品应当符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

#### 1 资源

生产企业应当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依据标准要求产品的需要；应当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；应当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，生产企业应当确保外部资源的持续可获得性和正确使用；生产企业应当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

生产企业应当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当不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，生产企业应当有必要的图纸、样板、关键件和原材料清单、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。

生产企业应当确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

生产企业应当确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要

求的证据。

生产企业应当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、强制性产品认证证书状态信息（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 关键件和原材料控制

#### 3.1 采购控制

对于采购的关键件和原材料，生产企业应当识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应当确保最终产品满足认证要求。

生产企业应当建立、保持关键件和原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件和原材料。生产企业应当保存关键件和原材料采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

#### 3.2 质量控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时按照采购关键件和原材料的技术要求进行验证和/或检验，并保存相关记录。

对于采购关键件和原材料的质量特性，生产企业应当选择适当的控制方式以确保持续满足关键件和原材料的技术要求，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：

（1）获得强制性产品认证证书或被承认的自愿性产品认证证书的关键件和原材料，生产企业应当确保其证书状态为有效；

（2）没有获得相关证书的关键件和原材料，其定期确认检验应当符合产品认证实施规则的要求；

(3) 生产企业自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2 (1) 或 (2) 的要求。

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，生产企业应当按采购关键件和原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件和原材料，按第 4 部分进行控制。

#### 4 生产过程控制

生产企业应当对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应当符合规定要求。关键工序操作人员应当具备相应的能力；关键工序的控制应当确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应当制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

反光膜型车身反光标识关键工序至少包括：涂布（如有）、反光体成型/植珠、着色、压花（如有）、分切、成品检验工序；反射器型车身反光标识（采用贴合工艺的）关键工序至少包括：反光膜材料检验、贴合、成品检验；反射器型车身反光标识（采用注塑工艺的）关键工序至少包括：反光体成型、封装、成品检验。

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应当保证工作环境满足规定要求。

生产企业应当对关键生产过程（见附件 4）按规定要求对生产流程的关键控制点进行有效控制，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

#### 5 成品检验和确认检验

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对认证产品的成品检验和/或确认检验进行控制；检验程序应当符合规定要求，程序的内容应当包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。生产企业应当实施并保存相关检验记录。

车身反光标识产品成品检验是在批量完成生产后对产品进行的抽样检测，反光膜型的抽样检验至少应进行外观、形状要求、逆反射系数项目的检验；反射器型的抽样检验至少应进行发光强度系数的检验（抽样比例和频次由厂家根据实际情况自行制定）。

车身反光标识产品确认检验频次为每年至少进行一次，检测项目至少包括：反光膜型：逆反射系数、日间颜色、耐高温性能、附着性能；反射器型：发光强度系数、日间颜色、耐冲击性能等。

对于委托外部机构进行的检验，生产企业应当确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

## 6 检验试验仪器设备

### 6.1 基本要求

生产企业应当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。

检验试验人员应当能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

### 6.2 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当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，生产企业应当规定校准方法、验收准则

和校准周期等；校准或检定应当溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应当能被使用及管理人员方便识别。生产企业应当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，生产企业应当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。

对于生产过程控制中的关键监视测量装置，应当按规定的周期进行校准或检定。

## 7 不合格品的控制

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

对于国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应当分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应当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。

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时，应当及时通知指定认证机构。

## 8 内部质量审核

生产企业应当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。对审核中发现的问题，生产企业应当采取有效措施纠正、预防。生产企业应当保存内部质量审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品符合性的变更进行控制。变更应当得到指定认证机构批准后方可实施，生产企业应当保存相关记录。

生产企业应当从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

## 10 产品防护与交付

生产企业在采购、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、保护等应当符合规定要求。交付的产品应当经检验确认其符合验收标准，产品包装合格、标识清楚，提供相应的产品使用说明书等技术文件。

## 11 认证标志和证书

生产企业对强制性产品认证标志和证书的管理及使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应当保存使用记录。对于下列产品，不得加施标志或放行：

- （1）未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- （2）获证后的变更需经指定认证机构确认，但未经确认的产品；
- （3）超过认证有效期的产品；
- （4）已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- （5）不合格产品。

## 附件 3

### 车身反光标识产品描述

#### 一、反光膜型车身反光标识

1. 产品型号（规格）
2. 产品类别：A 类、B 类
3. 反光级别：I 级、II 级
4. 反光体类型：玻璃微珠、微棱镜
5. 白色、红色单元尺寸（mm）：
6. 制造商标识：
7. 其他需要说明的问题
8. 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）
9. 照片及产品结构图：
10. 关键件和原材料清单

清单中至少包括关键件（材料）的名称、型号、规格、供货单位和进厂  
检验项目控制要求等内容。

#### 二、反射器型车身反光标识

1. 产品型号（规格）
2. 白色、红色单元尺寸（mm）：
3. 本体材料：PMMA PC 其他
4. 安装方向：有 无
5. 安装方式：粘贴 铆接 其他
6. 制造商标识：

7. 其他需要说明的问题

8. 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）

9. 照片及产品结构图：

10. 关键件和原材料清单

清单中至少包括关键件（材料）的名称、型号、规格、供货单位和进厂  
检验项目控制要求等内容。

## 附件 4

### 生产流程关键控制点

#### 1. 反光膜型车身反光标识（玻璃微珠）

序号	生产流程	关键控制点	设备（举例）
1	表面层	树脂厚度、固化温度与时间	烘箱、厚度仪
2	印刷	油墨色品坐标、速度、张力、烘箱温度	色差仪/分光光度计、尺子
3	植珠层	树脂厚度、微珠的附着、反光性	烘箱、电子天平、显微镜、逆反射系数测试仪
4	镀铝	速度、张力、真空度、温度	蒸铝机、逆反射系数测试仪
5	涂胶	残溶、厚度控制	烘箱、厚度计、电子天平
6	离型层	剥离力	剥离机

#### 2. 反光膜型车身反光标识（微棱镜）

序号	生产流程	关键控制点	设备（举例）
1	表面层	树脂厚度、固化温度与时间	烘箱、厚度仪
2	微棱镜成型	光固化成型工艺： 速度、加热辊温度、UV能量、UV温度 、树脂出胶量、模具张力等	光固化成型机
		高温热压成型工艺： 模具、温度	色差仪/分光光度计、逆反射系数测试仪

3	镀铝（若有）	速度、张力、真空度、温度	真空镀铝机
4	印刷	油墨色品坐标、速度、张力、烘箱温度	高速凹版印刷机、逆反射系数测试仪、色差仪
5	胶涂布	涂布压力、速度、残溶、厚度控制	上胶涂布机、烘箱、厚度计、电子天平
6	分切	分切宽度	分切机

### 3. 反射器型车身反光标识

序号	生产流程	关键控制点	设备（举例）
1	注塑	射胶压力、温度	注塑机
2	焊接	焊接压力、焊接时间	超声波焊接机
3	粘贴背胶	速度	自动背胶粘贴机

附件 5

型式试验报告模板

报告编号:

# 国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

上级单位或控股机构:

指定实验室:

样品名称: 型号规格: 样品数量: 样品来源: 样品生产序号: 收样日期: 完成日期:	认证委托人: 认证委托人地址: 生产者(制造商): 生产者(制造商)地址: 生产企业: 生产企业地址:
试验依据标准: <p style="text-align: center;">GB 11564 《机动车回复反射装置》</p>	
试验结论: <p style="text-align: center;">经检测, 该样品合格。</p> <p style="text-align: center;">经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 XXXX-XXXX 《XXXXXX》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。</p>	
本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明:	
主检:            签名:            日期:	(检测机构全称、盖章)  年 月 日
审核:            签名:            日期:	
签发:            签名:            日期:	
备注	

样 品 描 述				
关 键 原 材 料 明 细 表	序号	关键原材料 名称	关键原材料说明	备注
	1	面膜层		
	2	模具		
	3	角锥层		
	4	胶水		
	5	油墨		
样 品 照 片				

### 试验数据报告

序号	检验项目	标准要求	样品编号	检验结果				符合性判定			
1	外观	见标准 第 4.1.1.2 条。									
2	形状、尺寸 和颜色	见标准 第 4.1.2.2.1 条。									
3	标记	见标准 第 4.2.2.1.1 条。									
4	光度性能	逆 反 射 系 数		见标准 第 4.1.3.2.1 条。	观 测 角	入 射 角	白色		红色		
							cd/(lx · m <sup>2</sup> )		cd/(lx · m <sup>2</sup> )		
							0°	90°	0°	90°	

		光 度 均 匀 性	见标准 第 4.1.3.3.2 条。			
		亮 度 因 数	见标准 第 4.1.3.4 条。			

序号	检验项目		标准要求	样品编号	检验结果	符合性判定
5	色度性能	夜间颜色	见标准第4.1.4.1条。			
		日间颜色	见标准第4.1.4.2条。			
6	耐水性能		见标准第4.1.5条。			
7	耐溶剂性能	耐燃油	见标准第4.1.6条。			
		耐润滑油	见标准第4.1.6条。			

序号	检验项目		标准要求	样品编号	检验结果	符合性判定
8	耐温性能	耐高温	见标准第 4.1.7 条。			
		耐低温	见标准第 4.1.7 条。			
9	耐盐雾性能		见标准第 4.1.8 条。			
10	耐冲击性能		见标准第 4.1.9 条。			
11	耐冲洗性能		见标准第 4.2.2.1.2 条。			

序号	检验项目	标准要求	样品编号	检验结果	符合性判定
12	耐弯曲性能	见标准第4.2.2.1.3条。			
13	耐候性能	见标准第4.3.1条。			
14	附着性能	见标准第4.3.2条。			
以下空白					
P=合格 F=不合格 N=不适用					

检测时间、地点

检测于 在 XXX 公司 XXX 进行。

-----

### 试验仪器设备清单

序号	名称	型号	编号	校准有效期至	本次使用 (√)
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					

判定： P 试验结果符合要求  
 F 试验结果不符合要求  
 N 要求不适用于该产品， 或不进行该项试验

# 声 明

本报告试验结果仅对受试样品有效；

未经许可本报告不得部分复制；

样品信息为客户提供，本实验室不负责其真实性；

对本报告如有异议，请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构：

地 址：

邮政编码：

电 话：

传 真：

## 附件 6

### 产品抽样/封样要求

#### 一、 抽样要求

##### 1.型式试验

样品由指定认证机构按认证委托人申请资料选取认证申请单元内具有代表性样品用于检测，认证单元中多于一个型号时，指定认证机构需判断是否对覆盖型号进行差异试验。认证委托人负责将封样后的型式试验样品送至指定实验室。

型式试验抽样数量：

反光膜型：A类车身反光标识型式试验样品数量不少于50 mm × 50 m，B类车身反光标识型式试验样品数量不少于150 mm × 45 m。

反射器型：型式试验样品数量红色和白色反射器各不少于20片。

差异试验抽样数量：

反光膜型：A类：抽取 50 mm × 2 m 的样品进行相关检测， B类：抽取150 mm × 2 m 的样品进行相关检测。

反射器型：抽取红色和白色反射器各5片或根据具体差异确定样品数量。

抽样基数：反光膜型抽样基数：A类车身反光标识不少于50 mm × 1000 m；B类车身反光标识的抽样基数不少于150 mm × 1000 m；反射器型抽样基数每个颜色不少于1000片。

##### 2.生产现场/口岸现场/市场抽样监督检测

指定认证机构在获证后跟踪检查环节在生产现场合格品中（包括生产线、仓库）或口岸现场/市场随机抽取样品，抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。

反光膜型：A类车身反光标识每个型号样品数量不少于50 mm × 5 m；B类车身反光标识每个型号样品数量不少于150 mm × 5 m。

反射器型：每个型号样品数量为白色和红色反射器各不少于10片。

在生产现场抽样时，A类反光膜型车身反光标识样品基数一般不少于50 mm × 1000 m，B类反光膜型车身反光标识样品基数一般不少于150 mm × 1000 m。反射器型车身反光标识的样品基数白色和红色反射器一般各不少于1000片。

口岸现场/市场抽样时，以实际存量为抽样基数。

## 二、封样要求

认证委托人按照指定认证机构的要求（如使用统一样式的封条、封样位置要求等）进行封样。将粘贴封条后的样品照片（包含正面、背面、侧面方向）和封条粘贴处照片等提交给指定机构。