

编号：CCAP-GZ-346130：2020

CGT&CCAP标志产品认证实施规则

Implementation Rules for CGT&CCAP Mark Certification

柴油发动机氮氧化物还原剂 尿素水溶液

Diesel engines NOx reduction agent-Aqueous urea solution (AUS 32)

2020-07-01发布

2020-07-01实施

中国内燃机工业协会

中汽认证中心有限公司

目 录

0 引言.....	1
0.1 术语和定义.....	1
0.2 生产企业分类管理要求.....	1
0.3 生产企业检测资源利用要求.....	3
1 适用范围.....	3
2 认证依据标准.....	3
3 认证模式的选择及相关要求.....	4
3.1 基本认证模式.....	4
3.2 认证模式的适用性.....	4
4 认证单元划分.....	4
5 认证委托.....	4
5.1 认证流程.....	4
5.2 认证委托资料.....	5
5.3 认证方案及认证合同.....	6
6 认证实施.....	6
6.1 型式试验.....	6
6.2 初始工厂检查.....	8
6.3 认证评价与决定.....	10
6.4 认证时限.....	10
7 获证后监督.....	10
7.1 获证后的跟踪检查.....	11
7.2 生产现场抽取样品检测或检查.....	11
7.3 市场抽样检测或者检查.....	12
7.4 获证后监督的频次和时间.....	12
7.5 获证后监督的记录.....	12
7.6 获证后监督结果的评价.....	13
8 认证证书.....	13
8.1 认证证书的保持.....	13
8.2 认证证书的内容.....	13
8.3 认证证书的变更.....	13
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销.....	14
8.5 认证证书的使用.....	14
9 认证标志.....	14
9.1 准许使用的标志式样.....	14
9.2 使用要求.....	15
10 收费.....	15
11 认证责任.....	15
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	15
附件 1 车用尿素水溶液产品描述.....	16
附件 2 型式试验和生产一致性检验项目.....	17

附件 3 生产一致性要求.....	18
附录 1 工厂质量保证能力要求.....	20
附件 4 生产一致性控制计划及执行报告编制要求.....	24
附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式.....	27
附件 5: 核准授权的 CGT 标示标志.....	31

前言

本规则由中国内燃机工业协会和中汽认证中心有限公司联合制定和发布，版权归中国内燃机工业协会和中汽认证中心有限公司共同所有，任何组织及个人未经中国内燃机工业协会和中汽认证中心有限公司双方共同许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国内燃机工业协会、中汽认证中心有限公司

0 引言

为贯彻落实国务院关于《大气污染防治行动计划》（国发37号文件），国务院关于《加快节能环保产业的意见》（国发30号文件），《国务院办公厅关于加强内燃机工业节能减排的意见》（国务院办公厅12号文件）提出的任务要求，加强柴油发动机氮氧化物还原剂尿素水溶液（以下简称“车用尿素水溶液”）生产制造企业产品研发；稳定生产制造；实施科学质量管理；规范行业市场秩序；维护用户合法权益；抑制低水平和重复投资建设。按照鼓励技术进步、规范竞争行为、促进提高产品质量和安全生产的原则，结合内燃机行业技术进步和产业发展总体目标要求和趋势，根据相关法律法规的要求，编制了《车用尿素水溶液》CGT&CCAP标志性认证的实施规则。

0.1 术语和定义

0.1.1 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。由相关签约实验室审核批准出具检测报告。

0.1.2 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。由相关签约实验室审核批准出具检测报告。

0.2 生产企业分类管理要求

CCAP根据从各种渠道获得的认证企业的相关信息，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。

CCAP将认证企业评定为A、B、C、D四个类别进行分类管理。

0.2.1 分类管理的信息来源

- (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）；
- (2) 国家级、省级质量监督抽查及其他抽查结论；
- (3) 各级政府主管部门行政监督、执法检查信息及处置记录；
- (4) 企业认证申请、扩项、变更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。

0.2.2 认证企业分类原则

认证企业的分类原则见表1。

表1 认证企业分类原则

分类	分类原则
A	<ol style="list-style-type: none"> 1 近2年内的工厂检查（包括：初始工厂检查、获证后跟踪检查以及CGT标识标志认证的工厂检查）未发现严重不符合项及影响或潜在影响产品一致性的不符合项； 2 获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； 3 其自有检测资源获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025标准的认可资质，或等效满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第5章技术能力要求，检测能力应覆盖认证产品的全部型式试验项目； 4 监督周期内，证书覆盖的产品的生产保持在一定水平上； 5 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；无对企业和获证产品的申投诉，市场及公共信息无不良反映； 6 注册资金不少于2000万元； 7 通过质量管理体系认证； 8 生产能力不少于10万吨。
B	除A类、C类、D类企业以外的其他认证企业和无质量信息的企业。
C	<ol style="list-style-type: none"> 1 初始工厂检查或获证后跟踪检查存在严重不符合项；或存在一般不符合项，但结论判定为需“现场验证”； 2 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销证书； 3 CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需调整为C类的； 4 企业批次检验项目所用设备不具备、需委托外部检测的。
D	<ol style="list-style-type: none"> 1 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； 2 获证后监督检测结果为安全项不合格的；国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关型式试验项目存在“不合格”；或无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样的； 3 因产品质量缺陷发生产品召回、被媒体曝光且系企业责任，对产品质量安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的； 4 不能满足其他CCAP标志产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； 5 CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需要调整为D类的。

0.2.3 分类评价及结果

CCAP将在年度跟踪检查前，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直接将该企业调入高风险类别。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业2次监督检查内未再出现不良记录，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。

0.3 生产企业检测资源利用要求

0.3.1 范围

适用于获证后监督抽样检测和证书变更时补充的差异测试。

0.3.2 实施

如生产企业具备认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人、生产者或生产企业可向CCAP提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂试验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料随申请提交CCAP审查。经CCAP（组织签约实验室参与）审核评定符合要求的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场TMP检测（或WMT检测）。

为了减轻企业负担，原则上，CCAP不单独组织对工厂实验室实施审核，认证委托人的工厂实验室的审核申请可以与现场检测申请同时提出，也可以单独提出申请，CCAP将组织签约实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。审核组对工厂实验室能力审核合格后，才能利用工厂实验室进行检测。

0.3.3 资格的维持

原则上，CCAP将结合年度监督检查对获得批准的工厂实验室进行定期的监督核查，必要时将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。

如生产企业有需求，可针对认证委托人提出的现场检测项目进行单次核查，核查结果只针对本次现场检测项目有效。工厂实验室可以不再进行监督维持资格。再有同项目需现场检测时，应再次申请审核。

1 适用范围

本规则适用于柴油发动机氮氧化物还原剂尿素水溶液（AUS 32）。

柴油发动机氮氧化物还原剂尿素水溶液（AUS 32）简称尿素水溶液。

2 认证依据标准

GB 29518-2013《柴油发动机氮氧化物还原剂 尿素水溶液（AUS 32）》标准。

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规定执行。

3 认证模式的选择及相关要求

3.1 基本认证模式

实施车用尿素水溶液产品标志认证的模式为：

认证模式A：型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

认证模式B：型式试验 + 获证后监督

对于按照中国内燃机工业协会发布的《柴油发动机氮氧化物还原剂尿素水溶液生产制造条件和产品质量监督管理办法实施细则》，完成CGT标识标志企业备案且发证在有效的企业先换发证书，并按认证模式B的获证后监督进行。

获证后监督包括获证后的跟踪检查和监督抽样检测两种方式，其中监督抽样检测又包括生产现场抽取样品检测或者检查和市场抽样检测或者检查。

3.2 认证模式的适用性

CCAP将针对不同类别的企业，在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：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）。

CCAP根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决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，生产者不同、加工场所不同为不同的认证单元。

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。同一型号是指对标准符合性没有影响的产品。

5 认证委托

5.1 认证流程

5.1.1 认证模式A的认证流程

- （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) 检查结果的评价与批准；
- (7) 颁发认证证书；
- (8) 获证后监督。

5.1.2 认证模式B的认证流程

- (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) 结果的评价与批准；
- (6) 颁发认证证书；
- (7) 获证后监督。

5.2 认证委托资料

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) 认证申请书；
- (2) 工厂检查调查表（含关键生产设备、关键检测设备清单）；
- (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 营业执照复印件；
 - b 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）；
 - c 代理人的授权委托书（适用时）；
 - d 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“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3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（完成认证前必有，如没有质量管理体系和本次检查同时进行）。
- (5) 车用尿素水溶液产品描述应符合附件1的要求；

- (6) 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4；
- (7) 委托其他企业生产车用尿素水溶液产品的，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）；
- (8) 生产能力的说明（如产能不少于10万吨）；

5.3 认证方案及认证合同

CCAP将对申请资料进行评审，如申请资料需要补充或完善的，将与委托人进行沟通，要求补充提交相关资料，在资料评审完成后，将向委托人发出受理或不予受理通知。

在受理后，CCAP将依据评审结果制定认证方案，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，作为本次认证实施的依据。

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 型式试验样品要求

型式试验的样品原则上由认证委托人送样至指定实验室进行检测。必要时，也可由CCAP按照型式试验方案的要求抽样用于检测。

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，其他型号需要时作差异试验。

6.1.2.1 型式试验样品数量

同一型号的形式试验样品数量如下：

对于小包装产品，取2个完整包装；散装产品，取4升。

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、参数等。

6.1.2.2 关键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》中确定的关键原材料一致。清单中至少要包括关键原材料的名称、型号/规格、生产单位和供应商（如有）等内容。

6.1.3 型式试验检测项目和检测依据

型式试验项目为第2章认证依据标准中适用的强制性条款。

按照GB 29518的检测项目进行全项检测，具体项目详见附件2。

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。

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，实验室及时向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。

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是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3和附件4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0.5~1 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，必要时，型式试验和一致性工厂检查可同时进行。

6.2.3.1 生产一致性工厂现场检查原则

CCAP将委派检查组对生产企业进行现场检查，检查组由国家注册资格的检查员和特定检查所需要的技术专家组成。检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产。

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）应与型式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，应与型式试验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（从生产一致性控制计划中选取）。

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。

6.2.3.3 ODM 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

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(原则上)；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，还应按照本规则第0.2条向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，评价通过，按单元颁发认证证书；评价不通过，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。

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、市场抽样检测或者检查三种方式之一或上述方式的组合。

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	市场抽样检测
A	2年1次	通知或不通知	之一或组合		必要时

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	市场抽样检测
B	1年1次	通知或不通知	之一或组合		必要时
C	至少1年1次	优先不通知	必做	必要时	必做
D	至少1年2次	不通知	必做	必要时	必做

7.1 获证后的跟踪检查

按照认证模式B进行的获证后的首次跟踪检查，企业获证后的6个月之内应进行首次跟踪检查，检查内容及要求按照本规则6.2条进行。其余的跟踪检查及要求如下：

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

- (1) 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) 生产企业生产一致性控制计划的执行情况；
- (3) 产品一致性检查及现场指定试验；
- (4) 认证标志和认证证书的使用情况；
- (5) 其他CCAP工厂现场检查要求。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

采取生产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。

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。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。

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）按抽样检测方案抽取样品。抽取样品后，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原材料（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。

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，并符合本规则第0.3条的要求，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，检验项目从型式项目中选取。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

获证后监督的频次见表2。对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向CCAP提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定，一般为1~3人日。并适当考虑工厂的生产规模、单元数量、年度变更扩项的数量等因素适当增加现场检查人日数。

市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2人日/抽样场所。

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

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。

8.3 认证证书的变更

8.3.1 认证要求变更（含标准换版）

当认证要求变更时，CCAP将公开在网站上发布上述认证要求变更的通知，同时利用传真、电子邮件等各种方法将变更要求通知获证企业。

获证企业在收到通知后，应在规定期限内向CCAP提交认证变更申请以及要求的各项资料。CCAP将依据资料评审的结果，做出是否安排进行产品补充检验和/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，对委托人的补充检验/文审/工厂检查评价合格，CCAP将批准变更，换发新的认证证书。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验/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CCAP将暂停产品相应范围的认证证书。如在暂停期限届满，企业未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的，CCAP将撤销认证证书或缩小相应的认证范围。

8.3.2 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：证书信息发生变化；或已获证产品发生技术变更（设计、参数、关键零部件/原材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂生产一致性控制计划、生产条件变更可能影响生产一致性时；认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向CCAP申报并提交变更

申请，经CCAP批准后方可实施认证变更，如变更对产品一致性发生影响时，CCAP将依据变更情况，安排进行必要的型式试验和/或工厂检查，在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，换发新证书，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。不需换发新证书的，出具变更备案，注明变更内容以及变更批准日期。认证变更的实施按照CCAP《获证企业认证变更管理要求》执行。

8.4 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《认证证书和认证标志管理办法》的有关规定执行，CCAP将采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《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《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

获得认证的车用尿素水溶液产品允许使用中国内燃机工业协会绿色环保认证（CICEI-Green Tech，简称、CGT认证）标识标志。式样如下图，具体见附件5：



获得认证的车用尿素水溶液产品同时也允许使用安全类（S）认证标志，式样如下图：



允许使用变形的CCAP标志式样，即“CCAP”的标志字样。

9.2 使用要求

应采用印刷/模压的CCAP和/或CGT认证标志，加施在外包装上。

根据工艺特点，印刷/模压标志可在外包装加工的阶段完成，也可以产品下线检验完成后加施。

10 收费

认证费用包括认证申请费（包括初认证、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，其中产品检测费及工厂检查费依据实际发生计算。

认证收费项目由CCAP按照国家相关规定制定收费标准，并公开收费标准清单。

认证费用由CCAP统一收取。

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组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。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照《申诉、投诉和争议的处理办法》的要求进行。

附件1 车用尿素水溶液产品描述

车用尿素水溶液产品描述表

文件编号:

版本号V:

提交日期:

预划分单元	序号	产品名称	规格型号	原料和构成		备注
				原料名称、型号	供应商	
				超纯水		
				尿素		

备注:

- 1、规格型号指车用尿素水溶液的具体型号;
- 2、原料和构成填写主要构成原料,超纯水、尿素等。

附件2 型式试验和生产一致性检验项目

应至少符合GB 29518-2013《柴油发动机氮氧化物还原剂 尿素水溶液（AUS

32）》的第6.1、6.2条的要求，以下为高于GB 29518-2013的参考性资料。

序号	检验项目	依据 GB 29518-2013条款	型式试验	生产一致性检验	备注	
1	尿素含量（质量分数） /%	6.1.1、6.1.2、5	●	●每批次检验		
2	密度（20℃） /（kg/m ³ ）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每批次检验		
3	折光率20 ⁿ _D	6.1.1、6.1.2、5	●	●每批次检验		
4	杂质含量	碱度（以NH ₃ 计）（质量分数） /%	6.1.1、6.1.2、5	●	●每批检验	
		缩二脲（质量分数） /%	6.1.1、6.1.2、5	●	●每批检验	
		醛类（以HCHO计） /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每批次检验	
		不溶物 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每月一次	
		磷酸盐（以PO ₄ 计） /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		钙 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		铁 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		铜 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		锌 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		铬 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		镍 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		铝 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
		镁 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次	
钠 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次			
钾 /（mg/kg）	6.1.1、6.1.2、5	●	●每周一次			
5	一致性确认	与参考谱图一致	●	●每月一次		

附件3 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、ISO/TS16949 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、ISO/TS16949 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

获证企业按中国内燃机工业协会要求定期（如每月）向车用尿素水溶液分会/CCAP反馈产销数据，同时每年获证后监督前应完成生产一致性控制计划执行报告，该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、台帐等。

3.2 关键原料的质量控制

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）时完成对采购关键原料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键原料的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键原料的技术要求，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：

(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原料，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、贸易商采购关键原料时，工厂应采取适当措施以确保采购关键原料的一致性并持续满足其技术要求。

对于自产的关键原料，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《认证证书和认证标志管理办法》的规定。对于采用印刷、模压等方式加施的CGT/CCAP标识标志，工厂应保存

使用记录。对于下列产品，不得加施CGT/CCAP标识标志：

- (a) 未获认证的车用尿素水溶液产品；
- (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4 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（见附件2）。

(2) 关键零部件/材料控制计划

企业应依据认证标准，识别外购的关键原材料，制定关键原材料清单，对清单中的原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。

关键零原材料识别应至少包括：尿素、超纯水。

(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。

对于工厂生产一致性控制计划、生产条件等变更但不影响生产一致性的情况，按照《关于生产企业不影响生产一致性变更情况的处理办法》实施

(http://www.cccap.org.cn/operation/new_showNew.aspx?flag=1417)。

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CGT和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：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 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				
1	尿素含量（质量分数） %			不低于每批次检验				
2	密度（20℃） / (kg/m ³)			不低于每批次检验				
3	折光率20nD			不低于每批次检验				
4	碱度（以NH ₃ 计）（质量分数） %			不低于每批次检验				
	缩二脲（质量分数） %			不低于每批次检验				
	醛类（以HCHO计） / (mg/kg)			不低于每批次检验				
	不溶物 / (mg/kg)			不低于每月一次				
	磷酸盐（以PO ₄ 计） / (mg/kg)			不低于每周一次				

	钙 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	铁 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	铜 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	锌 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	铬 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	镍 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	铝 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	镁 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	钠 /(mg/kg)			不低于每周一次				
	钾 /(mg/kg)			不低于每周一次				
5	一致性确认（与参考谱图一致）			不低于每月一次				

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：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 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	关键原材料名称	型号规格	生产厂	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	尿素						
2	超纯水						

生产一致性控制计划表（关键生产/检验过程）

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		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5：核准授权的CGT标示标志

CGT标识标志图形图案背景采用绿色，寓意净化环境、绿化环境、美化环境、绿色生产制造等。

——标识标志为绿色背底，基本图形的高度 $H=48\text{mm}$ ，宽度 $L=38\text{mm}$ ，或以高度和宽度的比值 $H/L=1.26$ 进行图形放大或缩小，满足不同场合的使用；

——标识标志以中间的SCR蜂窝载体的图案作为防伪特征和排它性图案，寓意是SCR需要车用尿素水溶液，或车用尿素水溶液服务于SCR后处理装置；

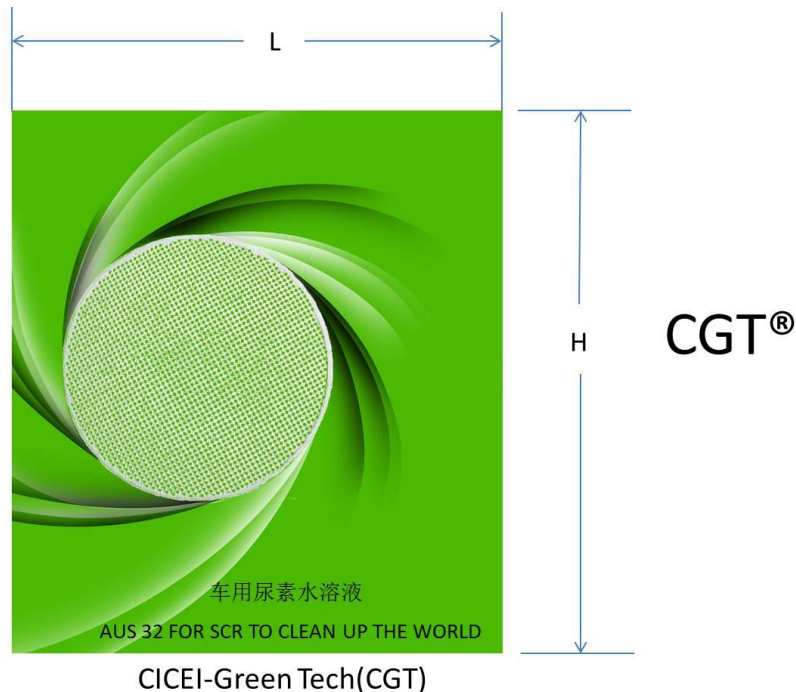
——标识标志中的‘CICEI-Green Tech’寓意中国内燃机工业绿色环保认证（或实现绿色工业革命的征途）；

——标识标志中的‘AUS32 FOR SCR TO CLEAN UP THE WORLD’的直译就是用于清洁环境的SCR尿素还原剂；

——该标志标示由中国内燃机工业协会进行商标注册管理和授权，生产制造企业印制和使用；

——CGT标识标志应置于包装容器右上方显著位置；

——获得授权后的生产制造企业，CGT标识标志允许印制在产品标贴上使用，也允许在相关产品上单独使用。



CGT标识标志的构造和外形