

中国扬子集团滁州客车制造有限公司

# CCC 认证程序文件

发行版本： A

发放编号：

受控印章：

公布日期： 2023-12-18

实施日期： 2023-01-01

---

# 发 布 令

落实中国国家认证认可监督管理委员会公布的《机动车辆强制性认证实施规则》是不断提升企业当代化管理水平，连续稳定地向顾客提供满足要求产品的需要，也是产品参加国际市场竞争的需要。

为确保质量管理体系的有效性和认证产品的一致性，企业按照《强制性产品认证工厂质量确保能力要求》，在原 ISO9001: 2023 质量管理体系文件的基础上，特汇总 CCC 认证程序文件。本程序文件已经会签和审核，现予同意公布。

总经理：

# 目 录

序号	名 称	编号	页号
1	强制性认证产品实现及检测过程质量计划	CCC-YZK-001	
2	关键零部件和材料供方的选择评估和日常管理程序	CCC-YZK-002	
3	技术文件和资料控制程序	CCC-YZK-003	
4	检测线检测设备运营检验程序	CCC-YZK-004	
5	设备失效时的处置要求	CCC-YZK-005	
6	检测线设备作业指导书	CCC-YZK-006	
7	涂装技术指导书	CCC-YZK-007	
8	关键零部件/材料检验原则	CCC-YZK-008	
9	工装设备及检具使用管理措施	CCC-YZK-009	
10	文件和资料控制程序	MP002A	
11	质量统计控制程序	MP003A	
12	采购控制程序	MP009A	
13	内部质量管理体系审核程序	MP013A	
14	不合格品控制程序	MP015A	
15	认证标志的保管使用控制程序	MI003A-2023	
16	认证产品变更控制程序	MI004A-2023	
17	关键零部件和材料的检验/试验及定时确认检验程序	MI005A-2023	
18	例行检验程序	MI009A-1-2023	
19	确认检验规范	MI009A-2-2023	
20	生产设备维护保养制度	MI010A-2023	

中国扬子集团滁州客车制造有限企业 <b>强制性认证产品</b> 产品实现及检测过程质量计划	版 本	A
	编 号	CCC-YZK-001
	修改码	0
	页 码	1/3

## 1 目的

为使我司生产的认证产品在产品实现及检测过程中连续满足强制性认证工厂质保能力要求，制定本计划。

## 2 内容

本计划要求了产品实现及检测过程的有关程序或要求。基于中国扬子集团滁州客车制造有限企业《质量管理体系文件》（如下简称 QMS 文件）及《产品强制性认证工厂质保能力要求》编制而成，而在本计划中未阐明部分按《QMS 文件》执行。

## 3 范围

本计划在企业范围内有效，经企业总经理同意后公布执行。参加产品实现及检测过程有关的部门按本计划执行。

## 4 术语

### 4.1 关键零部件和材料

指对产品的安全、环境保护、EMC、主要性能有较大影响的零部件和材料，如认证实施规则中的“关键零部件清单”。

### 4.2 供方

对生产认证产品的工厂提供零部件、材料或服务的组织或个人。

### 4.3 例行检验

在生产的最最终阶段对生产线上的进行 100% 检验，一般检验后除包装和加贴标签外，不再进一步加工。

### 4.4 确认检验

作为质量确保措施的一部分，为验证产品是否连续符合原则要求而由工厂计划和实施的一种定时抽样检验。

#### 4.5 运营检验

定时对检测仪器设备进行的功能性检验，以判断该仪器设备能否用于进行产品检测和质量判断。

### 5 程序或要求

#### 5.1 文件和资料控制

为预防企业文件的更改，造成产品不符合认证原则要求的发行，凡用于认证产品质量的文件和资料都应受控。详细按企业 QMS 文件《MP002A 文件和资料控制程序》、《CCC-YZK-003 技术文件和资料控制程序》进行。

#### 5.2 质量统计的控制

对用于产品强制性认证质量确保的质量统计，除 QMS 《质量统计清单》外，新增的统计编号标识为 CCC-YZK-XXX（序号），见《强制性认证产品质量统计清单》。

5.3 供方选择评估和日常管理执行企业 CCC-YZK-002 《关键零部件和材料供方的选择评估和日常管理程序》和 QMS 文件《MP009A 采购控制程序》。

5.4 关键零部件和材料的检验或验证按企业 MI005A-2023 《关键零部件和材料的检验/试验及定时确认检验程序》进行。

5.5 关键零部件和材料确实认检验按企业 MI005A-2023 《关键零部件和材料的检验/试验及定时确认检验程序》进行。

5.6 生产设备维护保养按企业 MI010A-2023 《生产设备维护保养制度》进行。

5.7 检测过程中对测量设备管理按企业 QMS 文件《MP011A 监视和测量装置控制程序》进行。

5.8 例行检验和确认检验按企业 MI009A-1-2023 《例行检验程序》和 MI009A-2-2023 《确认检验规范》进行。

5.9 不合格品控制按企业 QMS 文件《MP015A 不合格品控制程序》进行。

## 5.10 内部质量审核

为确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，在执行企业 QMS 文件《MP013A 内部质量管理审核程序》的基础上，增长《工厂质量确保能力要求》，一年内的审核覆盖其全部内容，并搜集顾客的投诉，尤其是对认证产品质量的控诉，作为每次内审的输入信息。一次完整的内审，应在审核报告中对质量体系运营的有效性 & 产品一致性做出评价。

5.11 认证标志的保管和使用控制按企业 MI003A-2023 《认证标志的保管使用控制程序》进行。

5.12 认证产品变更控制按企业 MI004A-2023 《产品变更控制程序》进行。

## 6 本计划修改统计表

序号	修改日期	修改条款	修改标识	修改处数	修改申请单编号	修改人

---

### 附加阐明：

本程序编制人：张家成

本程序审核人：王书玉

本程序同意人：王永强

中国扬子集团滁州客车制造有限企业 <b>CCC 认证程序文件</b>	版 本	A
	编 号	CCC-YZK-002
<b>关键零部件和材料的 供方选择、评估和日常管理程序</b>	修改码	0
	页 码	1/3

## 1 范围

为确保关键零部件和材料满足要求的要求，在执行质量管理体系文件《MP009A 采购控制程序》基础上，对关键零部件和材料的供方的选择、评估及日常管理的控制措施进一步作出明确要求。

本程序合用于为企业提供关键零部件和材料的供方的管理。

## 2 职责

2.1 供给部归口管理关键零部件和材料的供方选择、评价。

2.2 供给部负责关键零部件和材料的日常管理。

2.3 技术部负责关键零部件和材料确实定及技术原则的制定，参加对供方的选择、评价。

2.4 质量部负责组织关键零部件和材料供方的质量确保能力调查，并参加对供方的评价。

## 3 工作程序

3.1 关键零部件和材料的供方的选择范围及条件

3.1.1 关键零部件和材料的供方选择范围

具有生产汽车零部件能力的组织。

3.1.2 关键零部件和材料的供方选择条件

供方应有完善的质量确保体系，经过 ISO9000、ISO16949、QS9000，VDA6.1 其中之一质量管理体系认证。

安全带、轮胎、挡风玻璃等产品涉及强制认证时，必须经过 3C 认证。

3.2 供方的选择和评估

3.2.1 关键零部件供方的选择、评估按《MP009A 采购控制程序》。



3.2.2 关键材料供方的选择、评估按《MP009A 采购控制程序》执行。

### 3.3 供方的日常管理

关键零部件供方及实物质量应按下列条款从严执行：

3.3.1 关键零部件每两年要提供一份第三方型式试验报告，供给部存档，同步将复印件传递技术部、质量部作为质量证明文件。

3.3.2 关键零部件检验不合格，一律退货处理，原则上不得让步接受。确属生产急需，报企业领导同意。详细按 MP014A《产品监视和测量控制程序》执行。

3.3.3 关键零部件出现质量问题，供方要有完整的分析过程，同步制定纠正、预防措施计划，并实施。由质量部组织验证，合格后方可复供。

3.3.4 关键零部件供方每年至少要被评价一次，评价总得分应达成 80（含 80）分以上，不然不再考虑配套关系。

### 3.4 供方档案及质量统计

3.4.1 供给部对关键零部件供方要建立档案，内容涉及：

- a. 产品技术协议书
- b. 质量确保能力调查表
- c. 质量证明文件
- d. 供方选择评价统计

3.4.2 供方质量统计，内容涉及：

- a. 供方质量台帐
- b. 供方供货业绩
- c. 纠正措施及验证其实施的资料。

## 4 有关文件和统计

### 4.1 有关文件

MP009A《采购控制程序》

MP014A《产品监视和测量控制程序》

### 4.2 有关统计

CCC-JL-01 关键零部件材料目录清单

CCC-JL-02 关键零部件和材料合格率统计表

## 5、本程序修改统计表

序号	修改日期	修改条款	修改标识	修改处数	修改申请单编号	修改人

---

### 附加阐明：

本程序编制人：张家成

本程序会签人：刘代东 王书玉

本程序审核人：王书玉

本程序同意人：王永强

中国扬子集团滁州客车制造有限企业 <b>CCC 认证程序文件</b>	版 本	A
	编 号	CCC-YZK-003
<b>技术文件和资料控制程序</b>	修改码	0
	页 码	1/4

## 1 目的

对与质量体系有关的技术文件和资料进行控制、确保各有关场合所使用的技术文件和资料的正确、完整、统一。

## 2 合用范围

本程序合用于与质量体系有关的技术文件和资料的控制。

## 3 职责

3.1 本程序由技术部归口管理。

3.2 技术部负责产品图样和技术文件的编制、发放更改和管理。

3.3 技术部负责工艺及工艺文件的编制、更改和管理。

3.4 生产部负责有关设备技术文件和资料的管理。

3.5 质量部负责检验文件的编制、更改和管理。

3.6 技术文件的使用部门负责持有的技术文件和资料的管理。

## 4 工作程序

### 4.1 受控文件范围

4.1.1 产品技术文件涉及：图样、明细表、设计任务书、试验纲领、试验报告、技术条件、使用阐明书等。

4.1.2 工艺技术文件涉及：工艺流程图、工序卡、工位卡、操作规程、工艺守则、作业检验指导书等。

4.1.3 检验文件涉及：检验计划、检验卡、检验指导书等。

4.1.4 自行设计和制造的工艺装备和设备的图样及有关技术文件。

4.1.5 顾客提供的图样和有关外来技术原则(涉及与汽车产品有关的有效版本国标、行业原则及引进的技术原则资料)。以上技术文件和资料，也能够是任何媒体形式存在，它们均应受控。详细见“有效文件清单”。

4.2 产品图样和技术文件的幅面与格式，以及图样和技术文件编制措施，应符合国标(GB / T1468993)等技术制图的基本要求。

4.3 图样和技术文件的签订和审批。

4.3.1 产品图样和技术文件按图样或文件上要求的签订要求进行签订。

4.3.2 产品图样和技术文件由技术部责任人审核，原则化由原则化员校核，工艺审查由工艺审查员签订，一般图样和文件至少应签订到审定栏，产品总布置图等主要的图样需经企业分管技术的领导签订到同意栏。

4.3.3 工序卡等工艺技术文件应经生产部门会签，检验文件应经技术部会签。

4.4 图样和技术文件编号

图样和技术文件的编号按企业原则《汽车产品图样及技术文件编号规则》、《汽车工艺装备编号措施》的要求执行。

4.5 技术文件的发放

4.5.1 技术文件的发放范围和发放份数按“图样、技术文件发放范围和份数表”执行。

4.5.2 技术文件的发放由技术部文件管理员负责。

4.5.3 全部技术文件的发放，应由技术部资料员填写“图样、技术文件发放(回收)统计”，由接受人签收。

4.5.4 技术文件上应加盖日期章，使用部门代号章、生产阶段用图章(如“试制用图”、“生产准备用图”、“生产用图等”)。厂内不得使用未盖章的复制图、复印件。受控技术文件加盖“受控”章。

4.5.5 当使用部门的技术文件严重破损，应到资料员办理更换手续，以旧换新，新换发的技术文件应加盖 4.5.4 条所要求的印章。技术部资料员将每批已完毕的生产图样回收，填写“文件/质量统计销毁清单”经同意后负责销毁。

4.6 图样和技术文件的更改

4.6.1 图样和技术文件需要更改时，由更改人填写“文件变更单”，并按 4.3.1~4.3.3 条进行审批。

4.6.2 图样、技术文件的更改可采用划改措施，也可采用换发复制图的方式。

4.6.3 图样、技术文件更改时，由更改人持“文件变更单”到各技术文件使用部门更改，并同步更改底图，更改时应在技术文件上注明修改标识、修改处数、修改告知单号、修改日期及修改人署名。

4.6.4 换发复制图时，由技术人员将“文件变更单”交技术部资料员，由更改人刮

改底图。按原“图样、技术文件发放范围和份数表”

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/468067033121006072>