

编号：CQC-C1103-2014

强制性产品认证实施细则



2014年12月30日发布

2015年01月01日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 摩托车发动机》(CNCA-C11-03:2014)及相关通用实施规则《强制性产品认证实施规则生产企业分类管理、认证模式选择与确定》(CNCA-00C-003)、《强制性产品认证实施规则生产企业检测资源及其他认证结果的利用》(CNCA-00C-004)、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》(CNCA-00C-005)、《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》(CNCA-00C-006)制定,由中国质量认证中心发布,版权归中国质量认证中心所有,任何组织及个人未经中国质量认证中心许可,不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位:中国质量认证中心

目 录

0 引言.....	1
1 适用范围.....	1
2 术语和定义.....	1
3 认证依据标准.....	1
4 认证模式.....	2
5 认证单元划分.....	2
6 认证委托.....	3
6.1 认证委托的提出和受理.....	3
6.2 认证委托资料.....	3
6.3 实施安排.....	3
6.4 认证流程.....	4
7 认证实施.....	4
7.1 型式试验.....	4
7.1.1 型式试验方案.....	4
7.1.2 型式试验样品要求.....	5
7.1.3 型式试验项目及要​​求.....	5
7.1.4 型式试验的实施.....	6
7.1.5 型式试验报告.....	6
7.2 初始工厂检查.....	6
7.2.1 基本原则.....	7
7.2.2 工厂检查.....	7
7.2.2.1 生产一致性控制计划审查.....	7
7.2.2.2 生产一致性工厂检查.....	8
7.2.3 结构及技术参数核对及检查.....	8
7.2.4 工厂检查结果.....	8

7.2.5 工厂检查时间	9
7.3 对相关认证结果的采信	9
7.4 认证评价与决定	9
7.5 认证时限	9
8 获证后监督	10
8.1 获证后的跟踪检查	11
8.1.1 获证后的跟踪检查原则	11
8.1.2 获证后的跟踪检查内容	11
8.2 生产现场抽取样品检测或者检查	11
8.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则	12
8.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容	12
8.3 市场抽样检测或者检查	12
8.3.1 市场抽样检测或者检查原则	12
8.3.2 市场抽样检测或者检查内容	12
8.4 质量信息应用	13
8.5 获证后监督的频次和时间	13
8.6 获证后监督的记录	13
8.7 获证后监督结果的评价	13
8.8 一致性参数管理	13
9 认证证书	13
9.1 认证证书的保持	13
9.2 认证证书的内容	14
9.3 认证变更（含标准换版）的要求	14
9.3.1 认证变更的基本要求	14
9.3.2 认证变更的试验及工厂检查	15
9.3.3 认证变更的资料变更	15

9.4 认证证书的暂停、注销和撤销	16
9.5 认证证书的使用	16
10 认证标志	16
10.1 认证标志	16
10.2 标志加施	16
11 收费	16
12、认证责任	17
13 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。	17
附件 1: 认证委托资料清单	18
附件 2: 摩托车发动机产品型式试验方案（样本）	20
附件 3: 型式试验依据标准及试验项目	21
附件 4: 生产企业资源利用	22
附件 5: 生产企业分类原则	25
附件 6 生产一致性控制计划及执行报告的内容要求	28

0 引言

摩托车发动机产品实施细则(以下简称实施细则)是依据《强制性产品认证实施规则 摩托车发动机》(CNCA-C11-03:2014)(以下简称产品实施规则)的要求编制,作为产品实施规则的配套文件,与产品实施规则共同使用。

依据产品实施规则《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》(CNCA-00C-003)、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》(CNCA-00C-004)、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》(CNCA-00C-005)、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》(CNCA-00C-006)(以下仅以规则号代替)和中国质量认证中心(以下简称CQC)的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求,本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则,制定并公布本认证实施细则。

本实施细则适用的产品范围、认证依据与产品实施规则中的有关规定保持一致,并根据国家认证认可监督管理委员会(以下简称国家认监委)发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

1 适用范围

摩托车发动机产品的适用范围依据产品实施规则第1条执行。

2 术语和定义

摩托车发动机产品的相关术语和定义依据产品实施规则第2条执行。

认证相关术语和定义依据《强制性产品认证管理规定》及各规则规定执行。

3 认证依据标准

认证依据的标准按照产品实施规则附件 1《型式试验项目及依据标准》执行。

原则上，认证检测依据用标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需增加新适用标准或使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告或国家认监委摩托车及部件技术专家组（TC12）的技术决议执行。

4 认证模式

摩托车发动机产品的认证模式依据产品实施规则第 4 条执行。

CQC 依据产品实施规则及 CNCA-00C-003 的要求，在型式试验、初始工厂检查、获证后跟踪检查的具体实施中根据生产方式、企业管理水平和产品特点的不同采取差异化的认证模式。

基本模式：

型式试验+初始工厂检查（企业质量保证能力和产品一致性检查）+获证后监督

摩托车发动机生产企业质量保证能力和产品一致性检查按照生产一致性检查方式进行。

获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产或口岸现场抽样检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式之一或各种组合。必要时采取以下方式之一或各种组合：

- （1） 通过市场/生产现场抽取样品等方式获取真实的试验样品；
- （2） 采取预先不通知方式的跟踪检查/飞行检查；
- （3） 增加获证后监督的频次；
- （4） 增加检测/检查的覆盖面，提高发现不合格的概率。

5 认证单元划分

摩托车发动机产品的单元划分依据产品实施规则第 5 条要求执行。

认证委托人依据单元划分原则提出认证委托，CQC 在审核相关资料后与认证委托人最终确定认证委托单元划分。

6 认证委托

6.1 认证委托的提出和受理

摩托车发动机产品的认证委托和受理依据产品实施规则第 6.1 条的要求执行。

认证委托人根据 CQC 的认证流程和要求提交认证委托资料，认证委托人应对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

有下列情形之一的不予受理：

- (1) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- (2) 其他法律法规规定不得受理的情形。

6.2 认证委托资料

认证委托人应在认证委托意向受理后，按本细则《附件 1: 认证委托资料清单》的要求提供有关认证委托资料。

本细则附件 1 涉及到的相关认证资料，认证委托人应在首次认证委托时完全提交，其中第 3 条认证单元信息应随同每一认证单元提交，生产一致性控制计划执行报告的提交时间依据本细则第 7.5 条要求执行。

CQC 收到有效的认证委托资料后，依据相关评审要求对认证委托材料进行符合性审核。如资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

CQC 负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料评审结果告知认证委托人。

6.3 实施安排

CQC 在受理委托认证意向时向认证委托人发送《产品评价活动计划》，其中规定了 CQC 与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任和安排。

根据生产企业实际和分类管理情况 ,CQC 将与认证委托人和实验室协调制定型式试验方案。

6.4 认证流程

认证委托人向 CQC 提交意向委托书 (在 CQC 网站 <http://www.cqc.com.cn> 上完成) , CQC 接受意向委托开始认证流程。

正常认证流程为 :

认证委托人递交认证资料 (网上或书面) → CQC 按委托单元进行资料审查 , 确定试验方案并下达型式试验要求 → 认证委托人依据型式试验要求进行送样 , 指定实验室进行型式试验并向 CQC 出具型式试验报告 → CQC 依据认证委托人提交的生产一致性控制计划制定工厂检查方案并安排工厂检查 → 进行工厂现场检查 → 审核型式试验报告、工厂检查报告并作出认证结果的评价和批准 , 签发认证证书 → 对获证生产企业进行日常监督检查。

非正常认证流程为 : 未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的 ; 未完成认证产品型式试验而进行工厂检查的。

未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的 , 需所有检测项目的检测结果全部符合标准要求且型式试验样品一致性审查通过后 , 方可判定型式试验结果合格 ; 未完成认证产品型式试验而进行工厂检查的 , 认证委托人需向 CQC 提出申请 , 经批准后可同时进行。

注 : 在工厂检查前 , 对于国外生产企业 , 认证委托人、产品生产者 (制造商) 或生产企业应在适当的时间发邀请函 , 以便于安排国外审查的工作。

7 认证实施

7.1 型式试验

7.1.1 型式试验方案

CQC 受理认证委托并进行资料审核，确定试验方案后，方可进行型式试验。

型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准项目、实验室信息等。

认证委托人在国家认监委指定范围内可自行选择实验室，试验方案的制定应征询认证委托人及实验室的意见。

型式试验应以认证委托单元为基础进行，型式试验方案参见本细则《附件 2:摩托车发动机产品型式试验方案》。

7.1.2 型式试验样品要求

型式试验的样品要求应满足产品实施规则 7.1.2 条相关内容要求。

原则上，同一委托认证单元下，型式试验项目中涉及摩托车发动机结构和技术参数相同的可根据具体情况只进行 1 次试验；若执行标准有具体要求时，可依据标准内容进行扩展；同一委托认证单元下有多个认证产品时，差异部分应补充试验。

依据国家认监委发布的相关规定文件及产品实施规则 7.3 的要求，对已获得强制性产品认证或国家认监委承认的自愿性产品认证的部件、总成，仅需确认装机的部件、总成规格型号与证书的一致性以及该证书的有效性，无需随样机送样检测或追加工厂检查。

生产现场或市场抽样检查或检测时，认证委托人、生产者(制造商)、生产企业应积极配合，从合格产品中抽取样品，同型号样品至少抽取 2 个样本，其中 1 个封样留存至试验完结或进行复验。

7.1.3 型式试验项目及要求

型式试验项目见本细则《附件 3 :型式试验依据标准及试验项目》。

原则上，认证检测依据用标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需增加新适用标准或使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告或国家认监委摩托车及部件

技术专家组 (TC12) 的技术决议执行。

对于因技术进步 , 整机或相关系统、零部件采用新设计、新工艺时 , 生产者和/或生产企业应提供摩托车发动机满足相关安全标准的验证结果 , 由 CQC 进行判定 , 涉及重大安全、环保等项目时 , 还需通过国家认监委摩托车及部件技术专家组 (TC12) 决议。

7.1.4 型式试验的实施

型式试验依据产品实施规则 7.1.4 条的要求进行 , 相关时限依据本实施细则 7.5 条要求进行。

若有试验项目不合格 , 允许在对不合格产生原因分析后进行整改 , 整改完成后重新进行复试。凡需复试的 , 实验室须将试验情况通报 CQC , 由 CQC 重新确认试验方案。当复试全部检测项目/整改验证合格时 , 方为产品型式试验复试通过 ; 检测复试结果不合格 , 为产品型式试验不合格。整改和复试应在限定期限内完成 , 相关期限要求依据本细则第 7.5 条要求执行 , 超过该期限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认证 , 认证委托人应按本细则第 11 条的收费要求支付已发生费用。

如生产企业具备 CNCA-00C-004 和认证标准要求的检测条件 , CQC 可利用生产企业检测资源组织实施生产现场抽样检测 (或目击检测) , 并由指定实验室出具检测报告 , 具体要求及程序参考本细则《附件 4 生产企业资源利用》的相关规定。

7.1.5 型式试验报告

CQC 规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后 , 实验室应及时向 CQC、认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CQC 和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

7.2 初始工厂检查

初始工厂检查为认证机构对确定生产企业质量保证能力、产品一致性和标准符合性控制能否符合认证要求而开展的现场检查和评价。

初始工厂检查应在型式试验合格后进行。根据需要,型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。

7.2.1 基本原则

CQC 按照产品实施规则、(CNCA-00C-005)、(CNCA-00C-006) 等文件的要求,根据审核通过后的生产企业生产一致性控制计划制定初始工厂检查方案,对生产企业的生产一致性控制体系进行符合性检查,确保工厂检查要求得到落实。

检查应覆盖所认证委托产品以及所认证委托产品的加工场所。必要时,CQC 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。对于不在生产企业现场进行的外包过程,检查应予以覆盖;若为自制关键零部件,检查应覆盖其制造过程;若为外购关键零部件,应按供应商管理方式进行控制。

对于生产企业搬迁等需要初始工厂检查的情况,原则上按照企业分类中的 B 类企业下达工厂检查任务和检查方案;工厂检查方案中应包含可能影响企业分类管理的因素,并在现场检查中加以覆盖。

初始工厂检查原则上应在型式试验合格后一年内完成,否则应重新进行产品型式试验。

7.2.2 工厂检查

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。

7.2.2.1 生产一致性控制计划审查

摩托车发动机产品的生产一致性控制计划审核依据产品实施规则 7.2.2.1 条执行,具体见本细则附件 6《生产一致性控制计划及执行报告内容要求》,相关时限依据本细则 7.5 条要求进行。

7.2.2.2 生产一致性工厂检查

CQC 将在型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行生产一致性检查的现场检查。

检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产，且检查组能够在现场抽取到生产完成的样品用于检查活动。特殊情况下应有同类产品在生产。

生产一致性工厂现场检查是在生产者或生产企业生产一致性控制计划审查通过后，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行确认，应覆盖委托认证产品及委托认证产品的加工场所。

对于未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的，CQC 将在生产一致性现场检查时，追加产品实施规则附件 4 附录 1 产品结构及技术参数一致性审查中第 1.1、1.2 和 1.3 条审查，增加的人日数以实际检查时间为准。

生产一致性现场检查相关时限依据本细则 7.5 条要求进行。

7.2.3 结构及技术参数核对及检查

CQC 在经生产企业确认合格的产品中，随机抽取委托认证产品进行包括但不限于下述内容的检查：

(1) 认证产品与《摩托车发动机产品结构及技术参数》的一致性检查；

(2) 认证产品现场指定试验。

产品一致性检查应覆盖认证摩托车发动机产品类型，工厂检查组对抽取的审查样本负责。工厂检查组在现场审查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷，应向 CQC 提出意见和建议。

7.2.4 工厂检查结果

工厂检查结果的决定依据产品实施规则 7.2.4 条执行。

7.2.5 工厂检查时间

工厂检查相关时限依据本细则 7.5 条要求进行。

7.3 对相关认证结果的采信

对于已获得国家认监委承认的相关机构颁发的质量管理体系认证证书的工厂，可承认质量管理体系认证中与质量保证能力审查相同部分的结果，并减免审查人日数。

对已获得强制性产品认证的零部件和系统，仅需确认装车的零部件规格型号与证书的一致性及该证书的有效性；

对已获得国家认监委发布的自愿性产品认证的零部件和系统，仅需确认装机的零部件、系统和单独技术总成规格型号与证书的一致性及该证书的有效性。

具体的实施要求参考 CQC 相应的程序文件。

7.4 认证评价与决定

CQC 对型式试验、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。

7.5 认证时限

CQC 对认证流程制定的时限要求，认证委托人须对认证活动予以积极配合，以确保相关工作按时限要求完成。

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，包括型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书制作时间。

以上认证活动完成时间，不包括认证委托人准备资料、试验样品不符合整改时间及复试检测时间。对不符合认证要求的情况，CQC 应通知认证委托人，并说明理由。

CQC 应在 2 个工作日内接受认证委托人的意向委托并发出受理通知，或告知认证委托人不受理原因。

资料审核，委托资料的齐全性、完整性、符合性审核一般在 5 个工作日内完成，其中，生产一致性控制计划的审查时间根据所委托认证产品数量和产品涉及认证标准的数量确定，一般每个生产企业的生产一致性控制计划的审查时间为 0.5~2 个人日。

型式试验方案制定及下达一般不超过 2 个工作日。

型式试验时间一般在 30 个工作日内完成，若有检测项目不合格，可允许限期（不超过三个月）整改和复试，对于型式试验有特殊时间要求的，型式试验时间可以适当延长。

工厂检查方案制定一般不超过 5 个工作日。

生产一致性现场检查时间为 2-4 个人日，工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。

审核型式试验报告、工厂检查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证决定的时间，一般为 5 个工作日。

生产一致性控制计划执行报告应于每年监督检查前 2 个月完成提交。

生产一致性控制计划执行报告审查的时间为 0.5-1 人日。

对获证后的跟踪检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成整改，否则，跟踪检查不通过。

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和协助。由于认证委托人、生产者（制造商）、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。

注：1、生产企业不在中国大陆时，认证周期允许适当延长。

8 获证后监督

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督。

CQC 依据本实施细则《附件 5：生产企业分类原则》的要求对生产企业进行分类管理，对获证生产企业及产品实施有效的跟踪检查，以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，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

8.1 获证后的跟踪检查

8.1.1 获证后的跟踪检查原则

依据本实施细则附件 5 的要求对分类企业采取不同类型的跟踪检查。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，可采取预先通知被检查方和预先通知被检查方两种方式。对于某些非连续生产的产品，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划，便于后续跟踪检查的有效开展。

检查应覆盖所认证委托产品以及所认证委托产品的加工场所。必要时，CQC 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。对于不在生产企业现场进行的外包过程，检查应予以覆盖；若为自制关键零部件，检查应覆盖其制造过程；若为外购关键零部件，应按供应商管理方式进行控制。

8.1.2 获证后的跟踪检查内容

对于摩托车发动机产品生产企业获证后的跟踪检查内容包括生产一致性控制计划执行报告审查和生产一致性现场检查。在进行工厂现场监督检查之前，CQC 将对认证委托人、生产者（制造商）、生产企业提交的生产一致性控制计划执行报告进行审查。

生产一致性控制计划执行报告审查具体见本细则附件 6《生产一致性控制计划及执行报告内容要求》，时间依据本细则 7.5 条要求进行。

8.2 生产现场抽取样品检测或者检查

8.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

生产现场抽取样品检测或者检查至少覆盖摩托车发动机产品类型（不同燃油供给方式）。

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

8.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

抽样要求：按摩托车发动机产品类型（不同燃油供给方式）在合格品中（包括生产线、仓库或口岸）随机抽取样品。

检测或者检查的内容：产品一致性核查（与型式试验的样品、申报摩托车发动机结构和技术参数的一致性）、摩托车发动机产品生产一致性控制计划中生产企业具备相关检测能力的试验项目。

8.3 市场抽样检测或者检查

8.3.1 市场抽样检测或者检查原则

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认市场抽取的样品。

8.3.2 市场抽样检测或者检查内容

抽样要求：按摩托车发动机产品类型（不同燃油供给方式）在出厂产品或市场销售的产品中（包括整机厂、4S店、经销商以及用户处等）随机抽取样品。从用户处抽样时，应向摩托车生产企业确认抽取的样品的状态。抽取的样品由抽样人封样后，送至指定的检测机构。

检测或者检查的内容：产品一致性核查（与型式试验的样品、申报摩托车发动机结构和技术参数的一致性）、摩托车发动机相关试验（根据审查目的确定）。

如生产企业具备标准和认证实施细则要求的检测条件（见本细则附件 4），对于 A、B 类企业可利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测），并承认相关结果；如生产企业不具备标准要求的检测条件，应将样品送指定实验室检测。

8.4 质量信息应用

依据产品实施规则 8.4 条的要求执行。

8.5 获证后监督的频次和时间

CQC 依据本细则附件 5 的要求，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次和时间。

8.6 获证后监督的记录

CQC 对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

8.7 获证后监督结果的评价

获证后监督结果评价通过，可继续保持认证资格，使用认证标志。获证后监督结果评价不通过的，CQC 根据相应情形做出暂停/注销/撤销认证证书的处理，并予公布。

获证后监督结果不满足认证要求，允许整改，CQC 将采取适当方式对整改结果进行验证并评价，整改时间依据本实施细则 7.5 条执行。

8.8 一致性参数管理

CQC 依据产品实施规则 8.8 要求执行。

9 认证证书

9.1 认证证书的保持

CQC 依据产品实施规则 9.1 要求执行。

9.2 认证证书的内容

CQC 依据产品实施规则 9.2 要求执行。

9.3 认证变更（含标准换版）的要求

9.3.1 认证变更的基本要求

获证后，当涉及以下内容发生变化时，认证委托人应向 CQC 提出变更委托，变更经 CQC 批准后方可实施。

（一）认证证书上涉及内容发生变化：认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址；产品名称、型号；认证依据标准；

（二）已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性或型式试验样品的一致性时，《摩托车发动机产品结构及技术参数》内容发生变化；

（三）生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者/层、生产条件发生了变化）；

（四）《生产一致性控制计划》发生变化；

（五）其他应当变更的情形：到期换证、调整适用商标。

注：对于产品实施规则附件 3 附录 1：《摩托车发动机产品结构及技术参数》中的 A 类参数其发生变化时，需提交变更认证委托，CQC 根据变更内容进行判定是否需要样品检测和/或工厂检查；其他参数采用备案管理，可在监督前至少一个月进行统一变更。

当发生认证检测依据用标准的制修订、对标准的解读有不同意见等变化情况，依据国家认监委 2012 年第 4 号公告《关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告》的相关要求和国家认监委摩托车及部件技术专家组（TC12）的技术决议、标准制修订发布单位的意见和解释，制订标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。CQC 将向认证委托人提供详细、准确的关于标准变化情况的信息，认证委托人应在 CQC 公布规定的期限内完成产品标准换版。

认证变更应从认证委托变更开始办理手续，CQC 根据变更内容，对提供的资料进行评价，核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，并判定是否需要样品检测和/或工厂检查，如需样品检测和/或工厂检查，则下达样品检测和/或工厂检查任务，在检测和/或检查合格后方能批准变更。确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

变更涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求同本细则附件 4。对于 A、B 类生产企业，如果生产者（制造商）或生产企业试验室具备相应的检测能力，且相应检测项目已获得认可，认证变更试验可利用其检测资源采用 TMP 或 WMT 方式在现场进行。

对符合要求的，批准变更。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。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。

9.3.2 认证变更的试验及工厂检查

为了保证获证产品的一致性、生产企业质量保证能力的持续符合性、获证产品的标准符合性等情况，以下情况应进行差异试验和/或工厂检查。

1 证书上增加新型号产品（仅涉及商标/厂标增加新型号时可以减免试验）；

2、《摩托车发动机产品结构及技术参数》内容发生变化且影响型式试验项目，增加关键件供应商、增加关键零部件型号规格、改变关键零部件结构设计；

3、明显影响产品的设计和规格发生了变化；

4、产品认证所依据的国家标准、技术规则发生了变化；

5、生产企业搬迁或增加新生产场地；

6、生产企业进行合并/吞并重组，生产条件发生重大变化；

7、《生产一致性控制计划》发生变化且经 CQC 审核认定影响生产一致性。

9.3.3 认证变更的资料变更

认证委托人向 CQC 申报变更并提交相关正式书面资料后，以下情况经审核后可以**直接变更认证证书**的。

1、认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址，仅涉及到名字变化，而不涉及企业合并重组、生产企业实际地址搬迁；

2、产品型号由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号更改、减少；

3、同一获证产品实体因不同商标/厂标增加产品型号；

4、当获证产品零部件的规格/型号因命名规则发生变化而变化时；当获证产品零部件的生产企业名称、地址发生变化时，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应在工厂监督检查前进行变更并提供相关证明/声明文件；

5、《生产一致性控制计划》发生变化且经 CQC 审核不影响生产一致性。

9.4 认证证书的暂停、注销和撤销

CQC 依据产品实施规则 9.4 要求执行并通知认证委托人。

9.5 认证证书的使用

CQC 依据产品实施规则 9.5 要求执行。

10 认证标志

10.1 认证标志

认证委托人应按照产品实施规则 10.1 条要求使用认证标志。

10.2 标志加施

认证委托人应按照产品实施规则 10.2 条要求加施认证标志。

11 收费

认证申请费、产品检测费、工厂审查费、批准与注册费、监督复查费、证书年金等收费项目，由 CQC 和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

产品检测费及工厂审查费依据实际发生计算，依据发改价格[2009] 1034 号文规定，新增项目（发改价格 [2009] 1034 发文后新增检测项目、检测方法、检测内容有调整变动）依据备案的试验收费标准收取。

TMP 检测费按照已报国家发改委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》的 50% 与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的上限收取（最高不得超过检测总费用 100%）。WMT 检测费按照已报国家发改委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》的 50% 与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的下限收取。上述费用由相关的指定实验室收取，CQC 仅收取相关认证申请费、资料审核费、工厂检查人日费用。

12、认证责任

CQC 应当对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人对提交的认证委托资料的真实性、合法性负责。

13 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

按照 CQC 有关申诉、投诉、和争议的处理文件的要求进行。

附件 1: 认证委托资料清单

1、资质文件：

1.1、委托人、生产者（制造商）、生产企业的工商注册证明或其他相关的合法注册证明；

1.2、委托人、生产者（制造商）、生产企业合法关系的证明或说明；

1.3、生产者（制造商）的商标注册证明及合法的授权使用证明；

1.4、委托人为销售者、进口商时，销售者和生产者（制造商）、进口商和生产者（制造商）订立的关于认证、检查、检测和跟踪检查等事项的委托书、合同副本和其他相关合同的副本；

1.5、其它资料（如委托人、生产者(制造商)的相关资料及其他需要的资料）等；

注：委托人、生产者（制造商）、生产企业三者不同时，分别提供营业执照及组织机构代码，对于国外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料。年度监督检查前应以适当方式在适当时间提供其持续合法（或持续合法关系）有效证明。

应确定型式试验涉及样机及相关零部件的负责方，初始工厂检查及监督检查时的负责方，如有代理机构的应明确代理机构的职责。

商标注册证明应以中华人民共和国商标局出具的商标注册证、注册商标变更证明、核准续展注册证明等文件为准，商标核定使用商品类别应涵盖摩托车发动机产品，合法的授权使用证明应以商标注册人通过签订商标使用授权合同为准或者是商标局的备案证明。

2、生产企业概况：

2.1、工厂检查调查表；

2.2、生产企业和生产情况简介(所认证委托的产品年生产能力及生产历史等)；

2.3、摩托车发动机型号及出厂编号的编制说明。说明应具体到型号对应的区分参数指标；

2.4、生产一致性控制计划；

2.5、生产一致性控制计划执行报告；

注：《工厂检查调查表》将依据中国质量认证中心文件执行，具体下载地址 http://www.cqc.com.cn/chinese/gkwj/gcjc/wjxz/A01120603index_1.htm；

生产企业的简介应是生产企业期望向认证中心说明自身情况的介绍，可以是工厂检查表的补充；

WMI 证书应是合格有效的，如发生证书换版时，应提供新的证书；其他文件发生变化时应重新提交备案。

3、认证单元信息：

3.1、认证委托书；

3.2、《摩托车发动机产品结构及技术参数》；

3.3、零部件及系统认证的有关资料（认证证书编号和/或相关资料复印件）；

3.4、产品使用说明书（包括磨合、保养规范）或关于采用中文产品使用说明书及用户使用维修手册（包含磨合、保养规范）的声明；

3.5、其他相关资料，如委托人提供的试验报告和/或相关声明；

4、委托人需提供上述资料属实并承担相应法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任）的承诺函。

注：以上资料应在适当阶段提供适当内容。



附件 2： 摩托车发动机产品型式试验方案（样本）

型式试验方案 下达日期	20XX-XX-XX	委托认证编号		A20XXCCC1103-XXXXXXX					
		产品型号		XXXXXX					
		检测机构代号		天津 05301、西安 05401、南昌 05501、上海 05601、重庆 09001、广东 13901					
样机要求:		依据产品实施规则“CNCA-C11-03: 2014”的要求, 按摩托车发动机产品结构及技术参数表的配置情况, 送样机一台(含使发动机正常工作的所有零部件), 并配有使用说明书、磨合保养要求, 怠速污染物测量规程等文件。在不影响测试结果的情况下, 允许加送样机; 现场更换零部件时以生产厂人员更换为准。特殊情况下协商解决。							
企业样机配置说明:		样机 1		配置 1:					
				配置 2:					
		样机 2		配置 1:					
				配置 2:					
序号	检验项目	检验依据	对应条款	影响型式试验的主要因素状态说明	CQC 型式试验方案	样机的选择	试验收费(预算)	备注	
1	标记	GB 7258-2012	4.1.4	起动时间不大于 15.0s					
2	起动性能	GB/T 5363-2008	4.1.2、 4.1.4						
3	怠速性能	GB/T 5363-2008	4.2						
4	怠速污染物(双怠速法)	GB 14621-2011							
5	发动机最大扭矩/最大净功率	GB/T20076-2006	6.1						
费用合计									
1、不同样机的不同配置应明确状态, 零部件配套厂及型号; 2、以上检测项项目不适用部分可以删除或者标注“/”, 相关费用删除; 3、当该送样通知修改时, 文件名应增加修改后时间, 方案下达时间也将修改, 增加新的工作表, 旧工作表加盖作废章 4、试验次数以样机的不同配置状态影响到的相关试验为准; 5、试验方案中试验几次的项目为实测项目, 其余项目可以不在报告中体现;									

附件 3：型式试验依据标准及试验项目

1、依据标准

GB 7258-2012	机动车运行安全技术条件
GB/T 5363-2008	摩托车和轻便摩托车发动机台架试验方法
GB 14621-2011	摩托车和轻便摩托车排气污染物排放限值及测量方法（双怠速法）
GB/T 20076-2006	摩托车和轻便摩托车发动机最大扭矩和最大净功率测量方法

2、检测项目及要 求

2.1 标记

摩托车发动机标记应符合 GB 7258 中 4.1.4 的规定。

2.2 起动性能

摩托车发动机起动性能按 GB/T 5363 中 4.1.2、4.1.4 进行测量，起动时间不大于 15.0s。

2.3 怠速性能

摩托车发动机怠速性能试验方法按 GB/T 5363 中 4.2 进行测量，应符合下列规定：发动机在规定怠速转速下能稳定运转 10min，其怠速波动率不大于±15%，突然开大节气门，发动机不熄火。

2.4 怠速污染物

摩托车发动机怠速污染物排放应符合 GB 14621 中限值的规定。

测量程序依据企业规定。

2.5 发动机最大扭矩和最大净功率

摩托车发动机最大扭矩和最大净功率应符合 GB/T 20076 第 6.1 条的相关规定。

附件 4：生产企业资源利用

依据实施规则 CNCA-00C-004 的相关要求，为缩短强制性产品认证及检测周期，降低认证检测费用，减轻工厂负担，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，对 A 类和 B 类企业在符合特定要求的情况下，且生产者（制造商）或生产企业（以下简称生产企业）实验室的检测资源（如人员、设施等）具备了相应产品及特定项目的检测能力，可利用生产企业自身检测资源替代在 CCC 指定实验室进行样品检测全部或部分检测项目，或可承认其他认证相同内容部分的评价结果（检测、检查或审查结果）。

本细则中所指的生产企业资源为委托认证强制性产品认证生产者（制造商）或生产企业 100% 自有资源（试验设备及人员），获得认可且与生产企业在同一城市或临近（以下简称工厂实验室），如试验对场地有特殊要求，可租赁符合标准要求的场地。

所指的其他认证结果为获得国家认监委批准的认证机构颁发的产品认证证书、管理体系认证证书，且证书在有效期内。

1 企业资源利用

适用范围为：型式试验；获证后监督抽样检测；证书扩展和变更时补充的差异测试。

型式试验仅限于以下情况：

- (a) 样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难；或
- (b) 产品季节性强，生命周期短；或
- (c) 仅为一个批量生产，以后不再生产的产品；或
- (d) 其他特殊情况。

同一生产企业同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

认证决定人员、工厂检查人员及指定实验室参与审核评定，符合下列条件的工厂实验室可申请评定，评定合格的，方可利用生产企业检测资源进行样品检测。

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合

产品特点，利用生产企业检测资源进行样品检测分为 TMP、WMT 两种方式。

1.1TMP 方式

(a)工厂应为 CQC 分类管理较高级别的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。(符合 GB/T 27025 (IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求)；

1.2WMT 方式

(a)工厂应为 CQC 分类管理较高级别的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。(符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求)；

(e)工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f)工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求；

1.3 检测资源利用的申请与评定

生产企业应向 CQC 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料 (申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关

资质等资料) 随认证委托一并提交 CQC 进行审查。利用企业资源的申请评定应由 CQC 认证决定人员完成。在资料审查通过后, CQC 将在工厂检查或现场检测的同时安排对利用企业资源的现场进行评审, 评定合格的, 方可利用企业资源进行检测。CQC 将保存相应的审核评定记录。

利用企业资源检测费的收取按照本细则 14 条的要求由相关的指定实验室收取, CQC 仅收取相关认证委托的认证申请费、资料审核费、工厂检查人日费用。技术专家现场审核应结合工厂检查或现场检测进行, 不单独收取费用。

利用企业资源通过以下方式来保持其资格:

- 1、CQC 对获得批准的企业实验室按照实验室利用频次进行定期监督(通常结合生产企业年度监督或现场检测进行, 不单独收取费用);
- 2、CQC 组织生产企业实验室参加比对试验, 保证检测结果的准确有效性。

CQC 将对获得批准的工厂实验室进行定期(如每年一次, 可根据利用频度确定)的监督(可结合工厂年度监督进行), 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, 维持资格。

CQC 将保存获批准的企业实验室的记录, 每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况(作为年度工作总结的一部分内容)报认监委。

原则上, A、B 类企业可以申请检测资源利用, C、D 类企业不可以申请检测资源利用, 当 A、B 类企业降级为 C、D 类企业时, 其资质将同时失效。

1.4 实施要求

具体的实施要求可参考 CQC 相应的作业指导文件, 第三方实验室的检测资源利用参照上述要求执行。

附件 5：生产企业分类原则

CQC 通过收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，依据 CNCA-00C-003，对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结论；
- (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）；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (4) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 产品投诉、召回等；
- (8) 其他信息。

生产企业分类原则见表 1。

表 1：生产企业分类原则

类别	分类原则
A	<p>A 类生产企业须满足下列所有要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、连续两年生产一致性检查结果通过且无严重不符合项； 2、产品型式试验和生产一致性试验/检查无不合格； 3、国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”（包括国家质检总局组织的各类专项检查）； 4、生产者（制造商）或生产企业需有良好的自主设计能力； 5、生产者（制造商）或生产企业应具有一定的检测能力，包括产品一致性控制所需的试验或相关检测，如：怠速污染物、发动机最大扭矩和最大净功率等项目，且试验室满足或等效满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求；

	<p>6、各级政府、媒体及产品使用方、社会公众的质量信息反馈无严重质量问题；</p> <p>7、未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件；</p> <p>8、无其他与生产企业及认证产品质量相关的不良信息。</p>
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	<p>C 类生产企业为发生下列一种情况的：</p> <p>1、两年内质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过（有严重不符合项）；</p> <p>2、产品型式试验和生产一致性试验/检查存在不合格但不涉及产品主要性能，如安全、环保、节能等；</p> <p>3、产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的；</p> <p>4、CQC 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>
D	<p>D 类生产企业为发生下列一种情况的：</p> <p>1、国家级或省级监督抽查（包括国家质检总局组织的各类专项检查）结果表明产品不合格；</p> <p>2、工厂检查不通过；</p> <p>3、有重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者（制造商）原因，可直接暂停、撤销认证证书的；</p> <p>4、生产企业无正当理由拒绝接受 CQC 的检查和/或监督抽样的；</p> <p>5、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；</p> <p>6、CQC 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。</p>

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别）并告知相关企业。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 级。生产企业分类结果（类别）须按照 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。

获证后的监督方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查；结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

A 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查和/或生产现场抽取样品检测或者检查”或“市场抽样检测或者检查”

可以减免生产一致性现场检查（每两年至少进行一次检查），但不减免产品一致性核查。

B 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查”

必要时采用“获证后跟踪检查+市场抽样检测或者检查”。

每年进行一次生产一致性现场检查。

C 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查”，必要时增加“特殊监督检查”和“市场抽样检测或者检查”。

获证后跟踪检查采取不预先通知的方式实施监督检查，必要时增加“市场抽样检测或者检查”和/或实施不定期的企业巡查、特殊检查。

D 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+抽取样品检测或者检查”，抽样场所应包含市场；除例行的获证后跟踪检查外，每年至少增加一次不预先通知的方式实施的特殊监督检查，必要时抽取样品应送指定实验室进行相关项目的指定试验。

获证后跟踪检查采取不预先通知的方式实施监督检查，并适当增加监督检查频次，抽取样品应送指定实验室进行必要项目的指定试验。

附件 6 生产一致性控制计划及执行报告的内容要求

一、生产一致性控制计划的内容要求

生产一致性控制计划是制造商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。

生产一致性控制计划可以是一个文件，也可以是一组文件，涉及管理的内容应包含生产企业生产的所有强制性认证产品（含将委托认证的认证产品），必要的时候可以增加相关管理控制文件，应包含以下内容。

1、职责

1.1 应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责、权限及相互关系，即在产品形成各阶段，应明确各部门的责任及分工，如设计开发部门应在满足相关标准的前提下对认证产品及其相关关键零部件及总成提出技术要求及控制要求，采购部门应对供应商及进厂零部件及相关总成进行管理和控制，生产制造部门应对自制零部件及相关加工过程、各分装过程、总装过程进行管理和控制，质量管理部门应对产品形成的各阶段采取必要的监视和测量，资源配备和管理部门应保障相关人员、生产设备、检验试验仪器设备、生产场地及储存环境满足工厂的正常生产需要，对于需以租赁方式使用的外部资源，应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

1.2 应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a)负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b)确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c)建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d)建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可，不加贴强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担

任认证技术负责人 (《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》CNCA-00C-005)。

2、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。

总体上描述控制计划的内容，制造商为保证生产一致性所采取的手段和方法以及控制计划本身作为文件化的规定在编制可执行方面的具体要求。实际上也是总体质量计划的概念，阐述企业从设计开发、采购、生产制造到销售服务全过程中的产品一致性控制过程，应将 CCC 规定和企业现有质量体系文件结合表述。

应明确采用何种方式、方法、控制系统来保障批量生产的认证产品的一致性，如采购物流方面采用 ERP 系统来保障零部件、分总成不被错用，制造装配部门有必要的控制手段、技术要求来保障自制零部件及相关加工过程、各分装过程、总装过程的质量及性能要求，质量监督部门采用必要的手段在必要的阶段对认证产品的质量及性能进行监测和测量，建立必要的追溯办法或追溯系统对认证产品的一致性及质量进行管理。

如企业有异议，也可在提交计划后进行说明。若最终认证机构和企业没能达成共识，制造商在同意并保证配合认证机构进行产品后续抽样试验复核的前提下，可向认证机构提交确保生产一致性和后续复核措施的保证函，认证机构可接受制造商的产品一致性试验检验计划。

3、工厂按照发动机系列，并针对不同的结构、生产过程，对应实施规则中各项相应标准制定的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。

应在满足《强制性产品认证实施规则 摩托车发动机》CNCA-C11-03:2014 附件 1 :型式试验项目及依据标准的要求下制定相关管理文件，其文件内容应包含执行标准、试验项目、检查内容、检查方法、判定基准、偏差范围、频次、记录形式及保存期限、检测场地、责任部门，必要时，应对相关结果进行统计分析。

试验项目	执行标准	检测内容	检查方法	判定基准	检测频次	记录形式	保存期限	检测场地	责任部门	
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	--

注：当检测场地不在企业内部时，应予以明确说明； 委托检验时，应对被委托方是否具备检验资质及能力进行验证并提供有效证据。											

4、按照各项标准识别关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。

应针对相关执行标准及试验项目，明确本企业可控的相关影响因素，这些因素包括关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程或者是通过初期设计保证，对各影响因素应提出相关控制要求。

试验项目	执行标准	零件		材料		总成		制造过程		装配过程		检验过程		检测场地	责任部门	备注
		控制内容	执行依据													
注：企业依据自身实际情况，增减相关内容。																

5、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部件、材料、总成和关键制造过程、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。

对于制造商及/或生产企业提出的必须要控制，但无法在生产企业现场完成的，应在控制计划中明确其实际控制部门及所在地点，并提出控制要求及方法。如涉及摩托车发动机一致性试验的试验项目、污染物排放的关键部件的管理和控制。

对于不在生产企业现场进行的外包过程应予以明确；若为自制关键零部件，应明确其制造过程；若为外购关键零部件，应按供应商管理方式进行控制。

6、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。

制造商及/或生产企业应明确各相关执行标准及试验项目的生产一致性控制要求，如污染物排放应满足相关标准要求，或企业执行要求要

高于标准要求。

7、 制造商对于 2.3 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

应明确对认证产品一致性控制有影响的人员及相关生产设备、检测设备的管理要求，如进货检验人员、检验仪器设备的管理和要求、各生产工序或工位人员、生产加工设备、监测设备的管理和要求，认证产品相关测试人员及设备仪器的管理和要求。

对相关试验/检验人员的资质、能力等做出相关要求、培训、考核、判定等规定并进行有效考核。

对相关生产设备及检测仪器设备制作必要的操作规程、维护保养、检定校核等内容要求。

可直接引用体系中的某个或某些文件，企业应列出相应控制文件名称和编号。

8、 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。

应制定相关的管理要求，明确生产一致性控制计划发生变化时应及时的与认证机构进行沟通和备案。

除涉及摩托车发动机一致性试验或检查、关键件以及产品的一致性和与标准的符合性的项目需要事先向认证机构申报外，其他项目如：一些关键过程控制方式的变更、人员和设备的变更、生产不一致追溯和处理措施的变更等，可在此执行报告中向认证机构每年提交一次说明。凡生产一致性控制计划发生变更的，除在执行报告中进行变化说明外，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

9、 制造商在发现产品存在不一致情况时，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。

应对产品存在的不一致情况进行明确，规定产品不一致信息来源和收集渠道，分析方法以及后续采取的恢复措施。应明确需通知认证机构，不得有瞒报情况。

10、 制造商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。

对认证产品在采购、生产、检验、销售等过程中出现不一致情况时，应明确如何处理。以及避免类似情况发生的预防措施。

11、对于生产一致性保证能力和产品实际状况以及遵守强制性认证要求的信用水平好的工厂，制造商应说明为确保产品持续满足强制性产品认证涉及标准的要求，所采取的可靠性控制的方式和验证的方法及相关记录的具体规定。

企业应列出设计可靠性控制与验证的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定，企业有相关文件的应列明文件号，并提交文件；无相关文件的，应在本计划中详细说明。

生产一致性控制计划执行报告的内容要求

一、综述

工厂概况：基本信息包含制造商、生产厂的名称、地址；

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、主要加工生产情况、生产线、检测线、产能等；

变化情况：执行报告覆盖周期内，企业发生的重大变化，如质量负责人的变化，新增或调整重要生产设备、装配线、检测试验能力，企业组织架构、职责分工、质量手册、程序文件等发生变化。

二、获证产品相关信息统计

(统计时间为：XXXX年XX月到XXXX年XX月)

序号	证书编号	产品型号	产量	CCC 标识使用		备注
				发放	毁损	
1						
2						
3						
...						

注：应明确发动机自用及外卖的情况

三、生产一致性控制计划执行情况

1、关键零部件供应商管理及进货检验：

1.1 零部件供应商选择、评价及日常管理：

供应商管理文件是否变化；

简述供应商日常管理情况；

简述新增供应商的选择、评价情况。

1.2 零部件进货检验

关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否按照生产一致性计划中规定的内容执行，记录的保存情况；

关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况，进货检验的执行情况；

不在工厂现场控制的关键件的控制情况说明。

1.3 关键零部件不合格品标识、追溯及处理情况

2. 关键装配过程、制造过程以及检验过程：

关键工序、首件检验及巡检制度及其相关要求是否发生变化；

关键工序巡检记录情况以及发生问题时的记录处理；

关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

3. 整机完成检查

整机完成检查按照控制计划的执行情况。

4、整机一致性试验执行情况

4.1 整机一致性试验报告

序号	发动机型号	检验项目	检测报告编号	检测单位	日期	备注
1						
2						
3						
...						

4.2 摩托车发动机关键试验结果

序号	发动机型号	双怠速排放			
		怠速		高怠速	
		CO	HC	CO	HC

1					
2					
3					
...					

5、产品试验或相关检查的设备和人员

5.1 人员控制情况

产品试验或相关检查的人员的资质、能力等要求是否持续符合一致性计划的规定。应明确相关培训计划或培训记录的情况。

5.2 生产设备、检测设备控制情况

产品试验或相关检查的设备是否发生变化；

产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明,至少列出下线检验设备及车辆产品一致性试验相关设备的计量合格检定证的机构和证书编号；

检验和试验的仪器设备的操作规程是否发生变化。

6、生产一致性变更

关于生产一致性计划涉及的产品一致性控制程序，关键控制过程、关键或特殊过程控制程序，检测人员、设备和试验的管理控制程序等变更情况及上报认证机构情况；

产品关键件或关键原材料、关键工序工艺、关键设备以及控制计划的变更情况以及上报认证机构情况。

7、产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

关键零部件检验，整机完成检查、年度整机一致性试验等生产过程各个环节的出现不一致时的追溯处理措施及记录；

认证产品召回情况的说明；

年度内是否发现了产品不一致并及时向认证机构进行了沟通处置、整改；

顾客投诉及相关的处理情况。