

编号：CQC-C1102-2021

强制性产品认证实施细则



2021 年 07 月 01 日发布

2021 年 07 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》（CNCA-C11-02:2021）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）、《强制性产品认证管理规定》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

制定单位：中国质量认证中心

目 录

0 引言	4
1 适用范围	4
2 术语和定义	4
3 认证依据标准	4
4 认证模式	5
5 认证单元划分	5
6 认证委托	5
6.1 认证委托的提出和受理	5
6.2 认证委托资料	6
6.3 实施安排	6
6.4 认证流程	7
7 认证实施	7
7.1 型式试验	7
7.1.1 型式试验方案	7
7.1.2 型式试验样品要求	8
7.1.3 型式试验项目及要求	8
7.1.4 型式试验的实施	9
7.1.5 型式试验报告	9
7.2 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）	10
7.2.1 基本原则	10
7.2.2 工厂检查	11
7.2.2.1 生产一致性控制计划审查	11
7.2.2.2 生产一致性工厂检查	11
7.2.3 结构及技术参数核对及检查	12
7.2.4 工厂检查结果	12
7.2.5 工厂检查时间	12
7.3 对其他合格评定结果的采信	12
7.4 认证评价与决定	13
7.5 认证时限	13

8 获证后监督.....	15
8.1 获证后的跟踪检查.....	15
8.1.1 获证后的跟踪检查原则.....	15
8.1.2 获证后的跟踪检查内容.....	15
8.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	16
8.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则.....	16
8.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容.....	16
8.3 市场抽样检测或者检查.....	16
8.3.1 市场抽样检测或者检查原则.....	16
8.3.2 市场抽样检测或者检查内容.....	17
8.4 获证后监督的频次和时间.....	17
8.5 获证后监督的记录.....	17
8.6 获证后监督结果的评价.....	17
8.7 一致性参数管理.....	17
9 认证证书.....	18
9.1 认证证书的形式和内容.....	18
9.2 认证证书的保持.....	18
9.3 认证证书的变更/扩展.....	18
9.3.1 认证变更/扩展的基本要求.....	18
9.3.2 认证变更/扩展的试验及工厂检查.....	19
9.3.3 认证变更/扩展的资料变更.....	20
9.4 认证证书的暂停、注销和撤销.....	20
9.5 认证证书的使用.....	20
10 认证标志及车辆一致性证书（COC）.....	20
10.1 认证标志.....	21
10.2 标志加施.....	21
10.3 车辆一致性证书(COC).....	21
11 收费.....	21
12、认证责任.....	21
13 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求.....	21

附件 1：依据标准及型式试验项目	22
附件 2：摩托车单车认证管理要求	29
附件 2 附录 1：单车认证产品结构及技术参数.....	31
附件 2 附录 2：单车认证试验方案	34
附件 3：生产企业分类原则	38
附件 4：认证委托资料清单.....	41
附件 4 附录：生产者（制造商）产品脉络表	43
附件 5：型式试验方案.....	47
附件 6：生产企业资源利用	52
附件 7：生产一致性控制计划及执行报告的内容要求	55

0 引言

摩托车产品实施细则（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》（CNCA-C11-02: 2021）（以下简称《实施规则》）的要求编制，作为《实施规则》的配套文件，与《实施规则》共同使用。

依据认监委发布的《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）和中国质量认证中心（以下简称 CQC）的公开文件要求，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。

1 适用范围

摩托车产品的适用范围依据《实施规则》第 1 条执行。

2 术语和定义

摩托车产品的相关术语和定义依据《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

认证依据的标准依据《实施规则》第 3 条执行，CQC 依据本细则附件 1《依据标准及型式试验项目》执行。

原则上，认证所依据的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、减少适用标准或使用标准的其他版本及条款时，应按照认监委发布的适用相关标准要求的公告执行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。

对于未纳入(含部分未纳入)本细则的国家颁布的摩托车产品安全、环保、节能、防盗法律、法规及相关标准的强制性要求,生产者和生产企业应自觉地执行且符合要求。

4 认证模式

相关认证模式依据《实施规则》第4条的要求确定。

(1)型式试验+企业质量保证能力和产品一致性检查(初始工厂检查)+获证后监督

型式试验基于《实施规则》及本细则涉及相关标注要求的试验。

摩托车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:

- (a) 通过市场/生产现场抽取样品等方式获取真实的试验样品;
- (b) 增加获证后监督的频次;
- (c) 增加检测/检查的覆盖面,提高发现不合格的概率。

(2)型式试验(单车认证)

每辆摩托车均进行型式试验。

CQC依据本细则附件2《摩托车单车认证管理要求》执行。

CQC依据《实施规则》及《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)等相关要求制定了本细则附件3《生产企业分类原则》,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过程。

5 认证单元划分

摩托车产品的单元划分依据《实施规则》第5条执行。

6 认证委托

6.1 认证委托的提出和受理

依据《实施规则》第 6.1 条的要求进行认证委托的受理和实施，相关时限要求执行本细则 7.5 条要求。

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) 不满足国家产业政策要求；

(3) 列入国家信用信息严重失信主体相关名录；

(4) 其他法律法规规定不得受理的情形；

6.2 认证委托资料

依据《实施规则》6.2 条的要求，认证委托人应在认证委托意向受理后，按本细则附件 4《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 4 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 7.5 条要求进行。

必要时，对认证实施中免予企业质量保证能力和产品一致性检查的生产企业，CQC 可要求认证委托人提交生产企业有关企业质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告。

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

依据《实施规则》6.3 条的要求，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，认证委托人应如实的提交相关认证资料、及时的将型式试验样品送达指定实验室并配合检测试验、交纳相关费用。

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。

摩托车产品基本认证流程为：

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（可与型式试验同时进行）→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。

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

依据《实施规则》7.1 条要求，型式试验以认证委托单元为基础进行，具体型式试验要求见本细则附件 5《型式试验方案》

单车认证具体要求见本细则附件 2 要求。

型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。

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，试验方案通过 CQC 工作网站下达给认证委托人及指定实验室。

型式试验方案包括型式试验的全部样品（含附件、配件）要求和数量、检测标准、检测项目、实验室信息等。

认证委托人可自行选择国家认监委指定实验室，CQC 制定型式试验方案并征询认证委托人及实验室的意见。

对 A 类和 B 类企业的认证委托人，CQC 在评估认证委托人能力及认证产品整体风险的前提下，按照委托人的意愿，与认证委托人签订认证服务合同，可在产品的概念设计阶段开始介入并实施产品认证，根据企业的设计流程、试制和试验能力，制定专属认证方案，使产品认证过程与产品设计过程同时进行。

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。必要时，CQC 将根据生产企业实际和企业分类管理情况，采取现场抽样的方式获得样品送往指定的实验室。

样品的选取以同一车辆型式为基础，结合相关标准中的试验免除要求，同一型式的型式试验项目可选取一个样品；不能判定为同一车辆型式的项目应分别选取样品，综合所有检测项目对应的试验样品，确定总的样品数量和要求。

认证委托人应保证其提供的样品与实际正常生产的产品一致，单车认证时应保证实车与申报的相关车辆信息一致，认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

7.1.3 型式试验项目及要求

依据《实施规则》7.1.3 条及本细则附件 1 要求，不同类型、不同结构状态的摩托车应符合其中相关条款的要求，具体见本细则附件 5。

对于同一生产者（制造商）在不同生产场地、不同生产者（制造商）在同一生产场地生产的同一型号产品，在确保生产一致性的前提下，CQC 可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，减免认证产品相同部分的试验项目。

对于因技术进步，整车或相关系统、零部件采用新设计、新工艺时，生产者和/或生产企业应提供车辆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。

单车认证实施 100%检验，按照本细则附件 2 执行。

7.1.4 型式试验的实施

依据《实施规则》7.1.4 条的要求进行型式试验，相关时限依据本实施细则 7.5 条要求进行。

如生产企业具备《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要求》(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 6《生产企业资源利用》的相关规定。

对于已获得强制性产品认证（含自我声明）的产品，应核对其有效后承认其结果。对于承认其他合格评定结果的依据本细则 7.3 条要求执行。

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。

在型式试验中，由于特殊原因不便于提供样品进行实物试验时或简单项目可以采用资料审查通过时，认证委托人可向认证机构提出申请，经认证机构和实验室判定符合标准要求的可采取用资料审查的方式代替实物试验。

7.1.5 型式试验报告

CQC 依据《实施规则》7.1.5 条规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，实验室应及时向认证机构、认证委托人出具型式

试验报告。型式试验报告应包含对认证单元内产品与认证相关信息的描述。认证委托人应确保在获证后监督时能够向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

7.2 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）

依据《实施规则》7.2 条，企业质量保证能力和产品一致性检查（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是否符合认证要求而开展的现场检查和评价。

初始工厂检查一般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》7.2.1、《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）等文件要求，根据审核通过后的生产者/生产企业生产一致性控制计划（依据本细则附件 7《生产一致性控制计划及执行报告的内容要求》）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,企业实际分类不做调整；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。

初始工厂检查在企业申请认证第一张 CCC 认证证书时进行，当增加新的车辆类型时（L1、L2、L3、L4、L5），涉及生产条件变化时，增加工厂检查。

对于已获认证的生产者/生产企业，认证机构可对企业质量保证能力

和产品一致性检查的时机和内容适当调整简化，具体执行见本细则 7.3 条。

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。

对于已经获得同类摩托车 CCC 证书的生产者，在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，如声明符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准要求，认证机构可“先发证后审厂”，在发证后三个月内完成企业质量保证能力和产品一致性检查。

日常跟踪检查应在认证批准后 12 个月内完成，以维持认证证书的有效状态。

7.2.2 工厂检查

CQC 依据产品《实施规则》7.2.2 要求，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 7：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。

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

依据产品《实施规则》7.2.3 要求，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；
- (3) 整车各零件、系统或总成上标识的相关内容与其 CCC 证书（含自我声明）、自愿性产品认证证书内容核查。

产品一致性检查覆盖获证认证产品车辆类型（L1、L2、L3、L4、L5），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”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报 CQC 书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，CQC 现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。其中，一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项；严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题，以及产品结构、关键件等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

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 对其他合格评定结果的采信

在整车认证过程中涉及生产企业的其他合格评定结果、整车已具备的试验测试结果、需随整车测试的零部件的测试结果、认证结果及其他合格评定结果的，CQC 在审核的基础上进行采信，可减免相应的测试、检查。

对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，由 CQC 视实际情况进行评估，做出免于有关质量管理体系的部分条款的审查决定，工厂检查中的其他内容，不能免除。

对于强制性产品认证实施规则中规定的需随整车测试的零部件，若已获得国家强制性认证（不含自我声明）及 CQC 自愿认证的零部件和系统，当零部件和系统的结构、检测标准、检测项目不变的情况下，仅需确认装车的部件、总成规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在整车认证时不再对零部件进行单独检测。

对于强制性产品认证实施规则中规定的需随整车测试的零部件，若已经获得国家强制性认证自我声明证书的，在核对其产品描述、试验报告、工厂检查结果有效后，当相应获证产品的结构、参数不变时，CQC 在审核基础上予以采信，仅需确认装车的部件、总成规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在整车认证时不再对零部件进行单独检测。

认证委托人提供 CCC 实验室出具的检测报告，CQC 在审核基础上予以采信。

其他产品认证机构的自愿性认证结果在互认基础上在 CQC 审核基础上予以采信。

7.4 认证评价与决定

依据《实施规则》7.3 条要求，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^⑧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，最多不超过 2 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，对于因排放耐久试验及非金属燃油箱试验等有特殊时间要求的，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一般情况下为 2~4 人·日，每增加一个车辆型式增加 1~2 人·日，每个生产企业最多不超过 12 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。涉及委托加工生产时，增加现场检查 0.25~1 人·日数。

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的提交时间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每个车辆型式 0.5~1 人·日，每生产企业最多 2 人·日。

对获证后的跟踪检查一般情况下为 2~4 人·日，每增加一个车辆型式增加 1~2 人·日，每个生产企业最多不超过 6 人·日，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。涉及委托加工生产时，增加现场检查 0.25~1 人·日数。

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、因相关型式试验周期的要求（如非金属燃油箱的试验周期最低为 90 天），认证周期允许超过 90 天。

2、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 3 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

CQC 依据《实施规则》8.1 条执行。

8.1.1 获证后的跟踪检查原则

依据本实施细则附件 3 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不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，审核通过后制定监督检查方案。

生产一致性控制计划执行报告审查具体见本细则附件 7 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

CQC 依据《实施规则》8.2 条执行。

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覆盖获证认证车辆类型。

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

检测或者检查的内容：CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，制定年度或特殊生产现场抽样检测方案，方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目和检验检测机构信息等。检测项目应按照国家认监委技术专家组的相关技术决议执行，需要时也可视风险，增加抽样检测项目或减少抽样检测的样品数量。

由 CQC 指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工厂）等地，按抽样检测方案抽取样品，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 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

如生产企业具备《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》和认证依据标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施检测，并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。

8.3 市场抽样检测或者检查

CQC 依据《实施规则》8.3 条执行。

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

CQC 根据企业分类管理及认证风险情况,必要时,对 A、B、C、D 类企业进行市场抽样。

CQC 制定市场抽样检测或者检查方案,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认证产品中按抽样检测方案抽取样品,样品应送指定实验室进行检测或者检查。

市场抽样检测或者检查时,抽样地点应选择工厂的直销门市部或信用度高的网上商城或生产者(制造商)、生产企业授权的经销门市等,生产者(制造商)、生产企业应对市场抽样的样品真实性予以确认。抽样人员由 CQC 管理人员、检查员、实验室的相关人员组成,抽样人员数量不少于 2 人。

8.4 获证后监督的频次和时间

依据《实施规则》8.4 要求,CQC 执行本细则附件 3 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。

8.5 获证后监督的记录

依据《实施规则》8.5 要求,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。

8.6 获证后监督结果的评价

依据《实施规则》8.5 要求,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。

8.7 一致性参数管理

依据《实施规则》8.7 要求执行。

9 认证证书

9.1 认证证书的形式和内容

依据《实施规则》9.1 要求执行。

认证证书可为纸质版和/或电子版。电子版认证证书应与纸质版认证证书（如有）内容一致，并具备在线验证功能。

9.2 认证证书的保持

依据《实施规则》9.2 要求执行。

9.3 认证证书的变更/扩展

依据《实施规则》9.3 要求，CQC 制定以下要求。

9.3.1 认证变更/扩展的基本要求

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/扩展委托，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；实施规则、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/原材料供应商变化及生产条件变化等）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/扩展的情形：到期换证、调整适用商标、销售型号等；

（六）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业因特殊原因需要变更时。

注：对于产品实施规则附件 2：《摩托车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制修订、对标准的解读有不同意见等情

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/扩展应从认证委托变更开始办理手续，CQC 根据变更/扩展内容，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/或检查合格后方可批准变更/扩展。确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

变更/扩展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 6。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/扩展。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/扩展批准日期。

对于认证变更/扩展，应在变更/扩展批准后重新确认本次变更涉及车型的车辆一致性证书并重新备案。

9.3.2 认证变更/扩展的试验及工厂检查

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，以下情况可进行差异试验和/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/扩展的资料变更

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

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；

6、同一生产者（制造商）增加不同生产场地生产一致性相同的同一型号产品。

9.4 认证证书的暂停、注销和撤销

依据《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

依据《实施规则》9.5 要求执行。

10 认证标志及车辆一致性证书（COC）

10.1 认证标志

认证委托人应按照《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《实施规则》10.1 条要求加施认证标志，单车认证产品加施标准规格的 CCC 标志。

10.3 车辆一致性证书(COC)

依据《实施规则》10.2 条执行。

(1)车辆一致性证书的样式、相关要求及参数内容见产品实施规则见附件 4《车辆一致性证书（COC）》，可按照具体车型做差异化处理；

(2)一致性证书字体应加施符合规则附件 4 要求和 CQC 制定的编码规则的二维码要求；

11 收费

CQC 按照国家规定制定收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

具体依据中心相关规定要求，[首页>>业务在线>>公开文件>>收费公示](#)。

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，具体要求见[首页>>业务在线>>公开文件>>投诉监督>>在线申诉、投诉、争议须知](#)。

附件 1：依据标准及型式试验项目

一、依据标准

GB 7258-2017 机动车运行安全技术条件

GB 16735-2019 道路车辆 车辆识别代号(VIN)

GB 16737-2019 道路车辆 世界制造厂识别代号(WMI)

GB/T 18387-2017 电动车辆的电磁场发射强度的限值和测量方法

GB 34660-2017 道路车辆 电磁兼容性要求和试验方法

GB 14622-2016 摩托车污染物排放限值及测量方法(中国第四阶段)

GB 18176-2016 轻便摩托车污染物排放限值及测量方法（中国第四阶段）

GB 15744-2019 摩托车和轻便摩托车燃油消耗量限值及测量方法

GB/T 24157-2017 电动摩托车和电动轻便摩托车续驶里程及残电指示试验方法

GB 20073-2018 摩托车和轻便摩托车制动性能要求及试验方法

GB 16169-2005 摩托车和轻便摩托车加速行驶噪声限值及测试方法

GB 4569-2005 摩托车和轻便摩托车定置噪声限值及测量方法

GB 15365-2008 摩托车和轻便摩托车操纵件、指示器及信号装置的图形符号

GB 17353-2014 摩托车和轻便摩托车防盗装置

GB 20074-2017 摩托车和轻便摩托车外部凸出物

GB 20075-2006 摩托车乘员扶手^注

GB 20075-2020 摩托车乘员扶手和脚踏^注

GB 18100.1-2010 摩托车照明和光信号装置的安装规定 第 1 部分 两轮摩托车

GB 18100.2-2010 摩托车照明和光信号装置的安装规定 第 2 部分 两轮轻便摩托车

GB 18100.3-2010 摩托车照明和光信号装置的安装规定 第 3 部分 三轮摩托车

GB 17352-2010 摩托车和轻便摩托车后视镜的性能和安装要求

GB 15084-2013 机动车辆 间接视野装置性能和安装要求

GB 15742-2019 机动车用喇叭的性能要求及试验方法

GB 24155-2020 电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求

GB 19482-2004 摩托车和轻便摩托车燃油箱安全性能要求和试验方法

GB 5948-1998 摩托车白炽丝光源前照灯配光性能

GB 19152-2016 发射对称近光和/或远光的机动车前照灯

GB 17510-2008 摩托车光信号装置配光性能

GB 11554-2008 机动车和挂车用后雾灯配光性能

GB 11564-2008 机动车回复反射器

GB 16897-2010 制动软管的结构、性能要求及试验方法

GB 9656-2003 汽车安全玻璃

GB 9656-2021 机动车玻璃安全技术规范

GB 518-2007 摩托车轮胎

GB 518-2020 摩托车轮胎

GB 9743-2015 轿车轮胎

GB 9744-2015 载重汽车轮胎

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

GB 4599-2007 汽车前照灯配光性能

GB 21259-2007 汽车用气体放电光源前照灯

GB 25991-2010 汽车用 LED 前照灯

GB 4660-2016 机动车用前雾灯配光性能

GB 15235-2007 汽车及挂车倒车灯配光性能

GB 17509-2008 汽车及挂车转向信号灯配光性能

注：GB 20075-2020 摩托车乘员扶手和脚踏于 2022 年 1 月 1 日实施。

二、型式试验项目及要求

1 .车辆识别代号 (VIN)：VIN 应符合 GB 16735-2019 及 GB 16737-2019 的规定。

2 .车辆标志：应符合 GB 7258-2017 中 4.1.1、4.1.2、4.1.3、4.1.4。

3 .摩托车外廓尺寸：应符合 GB 7258-2017 中 4.2 的规定。

4 .转向轴轴荷比：应符合 GB 7258-2017 中 4.4.1.2 的规定。

5 .乘坐人数核定：应符合 GB 7258-2017 中 4.4.5、11.6.10 的规定

- 6.驻车稳定角：应符合 GB 7258-2017 中 4.6.5 的规定。
- 7.车速表指示误差值：应符合 GB 7258-2017 中 4.11 的规定^{注1}。
- 8.转向装置：应符合 GB 7258-2017 中 6.1、6.2、6.4、6.6、6.7、6.12 的规定。
- 9.整车前照灯光束照射位置及发光强度：应符合 GB 7258-2017 中 8.5.1、8.5.2、8.5.3.1、8.5.3.3 的规定^{注1}。
- 10.安全防护装置：间接视野装置应符合 GB 7258-2017 中 12.2.1、12.2.2、12.2.4、12.2.5、12.2.7 的规定；前风窗玻璃刮水器应符合 GB 7258-2017 中 12.3 的规定；燃料系统的安全保护应符合 GB 7258-2017 中 12.5.1、12.5.2、12.5.3、12.5.4、12.5.6 的规定；发动机排气管口应符合 GB 7258-2017 中 12.15.7 的规定。
- 11.三轮车辆整车整备质量：应符合 GB 7258-2017 中 3.6 的规定。
- 12.侧倾稳定角：应符合 GB 7258-2017 中 4.6.3 的有关规定。
- 13.驻车制动性能：应符合 GB 7258-2017 中 7.10.3 的有关规定。
- 14.车速受限车辆最高车速：应符合 GB 7258-2017 中 10.6 的规定。
- 15.电磁场发射强度：应符合 GB/T 18387-2017 的规定^{注2}；电磁兼容性：应符合 GB 34660-2017 的规定。
- 16.排气污染物排放：应符合 GB 14622-2016、GB 18176-2016 的规定。
- 17.燃油消耗量：应符合 GB 15744-2019 的规定。
- 18.电动摩托车和电动轻便摩托车续驶里程、能量消耗率及剩余电量指示：应符合 GB/T 24157-2017 的规定。
- 19.制动性能：应符合 GB 20073-2018 的规定。
- 20.加速噪声：应符合 GB 16169-2005 的规定。
- 21.定置噪声：应符合 GB 4569-2005 的规定。
- 22.操纵件、指示器及信号装置的图形符号：应按 GB 15365-2008 要求设置并符合其规定。
- 23.防盗装置：应符合 GB 17353-2014 的规定。
- 26.外部凸出物要求：应符合 GB 20074-2017 的规定。
- 25.摩托车乘员扶手和脚踏：应符合 GB 20075-2020 的规定。^{注3}
- 25' 摩托车乘员扶手：应符合 GB 20075-2006 的规定。^{注3}
- 26.照明和光信号装置的安装：应符合 GB 18100.1-2010、GB

18100.2-2010、GB 18100.3-2010 的规定。

27.后视镜及其安装要求（间接视野装置安装性能）：应符合 GB 17352-2010 的规定，车身部分或全部封闭驾驶员的车辆应符合 GB 15084-2013 的规定^{注4}。

28.喇叭及其安装要求：应符合 GB 7258-2017 中 8.6.1 的规定，以及 GB 15742-2019 中 3.1.1、3.1.2、3.1.3、4.1.2 的规定。

29. 电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求：应符合 GB 24155-2020 的要求规定。

30.燃油箱安全性能要求：应符合 GB 19482-2004 的规定。

31.前照灯配光性能：应符合 GB 5948-1998、GB 19152-2016、GB 4599-2007、GB 21259-2007、GB 25991-2010 其中一项标准的规定^{注5}、

^{注6}。

32.光信号装置配光性能：前转向灯、后转向灯、前位灯、后位灯、制动灯、后牌照灯应符合 GB17510-2008 或 GB 17509-2008 的规定、前雾灯应符合 GB 4660-2016 的规定、后雾灯应符合 GB 11554-2008 的规定、倒车灯应符合 GB 15235-2007 的规定^{注6}。

33.回复反射器：应符合 GB 11564-2008 的规定。

34.制动软管：应符合 GB 16897-2010 的规定。

35.摩托车轮胎：应符合 GB 518-2007 的规定。

35. 摩托车轮胎：应符合GB 518-2020，装有汽车轮胎的应符合GB 9743 -2015、GB 9744-2015的规定

的规定。

36.风窗玻璃：机动车的风窗玻璃应符合 GB 9656-2003 的规定。

36.风窗玻璃：机动车的风窗玻璃应符合 GB 9656-2021 的规定。

37.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 20076-2006 的相关规定。

三、单车认证型式试验项目及要求

1 .车辆识别代号（VIN）：VIN 应符合 GB 16735-2019 及 GB 16737-2019 的规定。

2.车辆标志：应符合 GB 7258-2017 中 4.1.1、4.1.2、4.1.3、4.1.4 的规定（仅考核中文、标志、内容）。

3. 摩托车外廓尺寸：应符合 GB 7258-2017 中 4.2 的规定。
4. 转向轴轴荷比：应符合 GB 7258-2017 中 4.4.1.2 的规定。
5. 乘坐人数核定：应符合 GB 7258-2017 中 4.4.5、11.6.10 的规定

注 1。
。

6. 驻车稳定角：应符合 GB 7258-2017 中 4.6.5 的规定。
7. 车速表指示误差值：应符合 GB 7258-2017 中 4.11 的规定。
8. 转向装置：应符合 GB 7258-2017 中 6.1、6.2、6.4、6.6、6.7、6.12 的规定。

9. 整车前照灯光束照射位置及发光强度：应符合 GB 7258-2017 中 8.5.1、8.5.2、8.5.3.1、8.5.3.3 的规定^{注 1}。

10. 安全防护装置：间接视野装置应符合 GB 7258-2017 中 12.2.1、12.2.2、12.2.4、12.2.5、12.2.7 的规定；前风窗玻璃刮水器应符合 GB 7258-2017 中 12.3 的规定；燃料系统的安全保护应符合 GB 7258-2017 中 12.5.1、12.5.2、12.5.3、12.5.4、12.5.6 的规定；发动机排气管口应符合 GB 7258-2017 中 12.15.7 的规定。

11. 三轮车辆整车整备质量：应符合 GB 7258-2017 中 3.6 的规定。
12. 侧倾稳定角：应符合 GB 7258-2017 中 4.6.3 的有关规定。
13. 驻车制动性能：应符合 GB 7258-2017 中 7.10.3 的有关规定。
14. 车速受限车辆最高车速：应符合 GB 7258-2017 中 10.6 的规定。
15. 电磁场发射强度：应符合 GB/T 18387-2017 的规定；电磁兼容性：应符合 GB 34660-2017 的规定。

16. 排气污染物排放：应符合 GB 14622-2016、GB 18176-2016 的 I 型试验、II 型试验、III 型试验、IV 型试验（仅对燃油蒸发系统进行装置、结构性检查）、OBD 系统试验（按照 G.6.3 对 OBD 进行结构审查，按照 G.3.3 进行 MI 激活，同时确认连接功能）的规定。

17. 制动性能：应符合 GB 20073-2018 的规定（不考核附录 B）。
18. 加速噪声：应符合 GB 16169-2005 的规定（5.3 条除外）。
19. 定置噪声：应符合 GB 4569-2005 的规定。
20. 操纵件、指示器及信号装置的图形符号：应按 GB 15365-2008 要求设置并符合其规定。

21. 防盗装置：应符合 GB 17353-2014 的规定（4.5、4.7、5.4 条除外）。

22.外部凸出物要求：应符合 GB20074-2017 的规定（仅进行非破坏性试验内容）。

23.摩托车乘员扶手和脚踏：应符合 GB20075-2020 的规定（仅做装置、结构审查）^{注3}。

23' 摩托车乘员扶手：应符合 GB 20075-2006 的规定。^{注3}

24.照明和光信号装置的安装：应符合 GB 18100.1-2010、GB 18100.2-2010、GB 18100.3-2010 的规定。

25.后视镜及其安装要求（间接视野装置安装性能）：应符合 GB 17352-2010 中 5 的规定，车身部分或全部封闭驾驶员的车辆应符合 GB 15084-2013 中 6.1、6.2、6.3、6.4 的规定。

26.喇叭及其安装要求：应符合 GB7258-2017 中 8.6.1 的规定，以及 GB 15742-2019 中 4.1.2 的规定。

27. 电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求：应符合 GB 24155-2020 的 4.1、4.2.1、4.2.2（除 4.2.2.9、4.2.2.10、4.2.2.11 外）、4.2.4、4.2.5、4.3.1、4.3.2.1、4.3.2.2、4.3.2.4、4.4 的要求规定。

注 1：

“车速表指示误差”和“整车前照灯光束照射位置”的检验方法依据认监委 TC12 技术专家组《关于“车速表指示误差”和“整车前照灯光束照射位置”检验方法的技术决议》（决议编号：TC122015001）

“摩托车座垫长度及测量方法”依据认监委 TC12 技术专家组 2017 年 11 月《关于 GB 7258-2017 标准实施的技术决议》附件 3 执行；

注 2：

“电磁场发射强度”依据认监委 TC12 技术专家组《关于电动摩托车电磁场发射强度项目依据标准的技术决议》（决议编号：TC12-2017-04）执行，新申请的认证车型符合该标准的第 2、3、4、5（不选择户外试验场地进行试验）、6.1、6.2、6.3、6.4、7、8（道路负荷要求除外）条的要求。

注 3：

GB 20075-2020 《摩托车乘员扶手和脚踏》于 2022 年 1 月 1 日实施。

注 4：

带有驾驶室 L 类车辆产品依据认监委 TC12 技术专家组 2014 年《关于电动三轮摩托车产品认证范围确定等的技术决议》的要求，应明确车辆安装内视镜（Ⅰ类）、主外后视镜（Ⅲ类）和 L 类车辆视镜（Ⅶ类）的确切信息（包括是否安装内视镜、外视镜选用Ⅲ类还是Ⅶ类视镜等）；“6.5 视镜的视野要求”，认为该条款不适用于带有驾驶室 L 类车辆；

注 5：

“前照灯配光性能”依据认监委 TC12 技术专家组《关于摩托车前照灯新标准实施的技术决议》（决议编号：TC12-2017-01），GB 5948-1998《摩托车白炽丝光源前照灯配光性能》中关于使用 S1、S2 灯泡或类似的封闭式前照灯（发射对称光）的有关规定被 GB 19152-2016 取代，仅保留其余部分；发射非对称光型的摩托车前照灯配光性能项目根据使用光源的不同选择如下标准：

- i.按照汽车前照灯标准（GB4599、GB21259、GB25991）进行试验；
- ii.使用 HS1 灯泡或类似的封闭式前照灯可依据 GB5948-1998 进行试验；
- iii.使用 LED 光源的前照灯可依据 TC12 的 2016 年 12 月《关于部分摩托车灯光标准实施的技术决议》的要求进行试验。

注 6:

“摩托车 LED 前照灯和前雾灯”依据认监委 TC12 技术专家组 2014 年《关于电动三轮摩托车产品认证范围确定等的技术决议》及认监委 TC12 技术专家组 2016 年《关于部分摩托车灯光标准实施的技术决议》的要求，

“摩托车使用汽车灯具”依据认监委 TC12 技术专家组 2016 年《关于部分摩托车灯光标准实施的技术决议》的要求。

附件 2：摩托车单车认证管理要求

1. 适用范围

本附件仅适用于型式试验（单车认证）。

注：已按《实施规则》认证模式 1 获证的产品不适用。

2. 认证模式

认证模式：型式试验（单车认证）

每辆摩托车均进行型式试验，即 100%检验。

3. 认证单元划分

以车辆型号和具体车辆识别代号（VIN）进行认证委托，一车一单元。

4. 认证委托及相关要求

4.1 认证流程

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→审核型式试验报告并作出认证结果的评价和批准，签发认证证书→认证委托人上报车辆一致性证书。

基于委托人、生产者（制造商）的信用水平，CQC 可采用预收认证费用的方式进行单车认证。

4.2 委托材料

- （1）认证委托书和/或合同；
- （2）委托人、生产者（制造商）、生产企业（境内企业）的工商注册证明及产业准入证明或境外合法生产经营的证明；
- （3）委托人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者（制造商），进口商和生产者（制造商）订立的相关合同副本；
- （4）单车认证产品结构及技术参数（详见附件 2 附录 1）；
- （5）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）的承诺函和相关证明文件。

5. 型式试验

具体试验方案见附录 2 单车认证试验方案。

单车认证时应保证实车与申报的相关车辆信息一致，认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

6. 工厂审查

单车认证不进行工厂审查。

7.产品认证证书

CQC 依据《实施规则》9.1 执行。

单车认证的认证证书列明覆盖产品的车辆识别代码(VIN)，并注明“单车认证”。

8.车辆一致性证书

获证后的车辆在出厂销售、进口时，应随车配有车辆一致性证书。

附件 2 附录 1：单车认证产品结构及技术参数

项目			填写说明
车辆制造国	:		
车辆注册类型	:		普通正三轮摩托车、轻便正三轮摩托车、正三轮载客摩托车、正三轮载货摩托车、侧三轮摩托车、普通二轮摩托车、轻便二轮摩托车。
生产厂中文签注	:		对于进口车辆须与 52 号公告一致。
转向形式	:		
转向轴数量	:		
英文产品品牌	:		对于进口车辆须与 52 号公告一致。
中文产品品牌	:		对于进口车辆须与 52 号公告一致。
额定载客(人)	:		
中文商标	:		填写中文商标, 不适用填写 “/”
英文商标	:		填写英文商标, 可以是拼音, 不适用填写 “/”
产品型号	:		与车辆铭牌中的型号一致
产品名称	:		两轮轻便摩托车、电动两轮轻便摩托车、正三轮轻便摩托车、电动正三轮轻便摩托车、两轮普通摩托车、电动两轮摩托车、边三轮摩托车、电动边三轮摩托车、正三轮摩托车、电动正三轮摩托车、混合动力(电动)两轮轻便摩托车、混合动力(电动)两轮摩托车、混合动力(电动)正三轮轻便摩托车、混合动力(电动)正三轮摩托车、混合动力(电动)边三轮摩托车
车辆类别	:		L1 两轮轻便摩托车、L2 正三轮轻便摩托车、L3 两轮摩托车、L4 边三轮摩托车、L5 正三轮摩托车。参照标准 GB/T 15089。
车身颜色	:		
产品标牌固定位置	:		
车辆识别代号	:		填写 17 位 VIN。
车辆识别代号打刻位置	:		
生产者的名称	:		名称以营业执照上的为准。
生产者的地址	:		地址以实际经营地址为准。
生产企业的名称	:		对于进口车辆须与 52 号公告一致。
生产企业的地址	:		地址以实际生产地址为准。
委托人名称	:		名称以营业执照上的为准。
委托人的地址	:		名称以营业执照上的为准。
典型车辆的照片(前左 45° 后右 45°、中文铭牌)	:		前左 45° 后右 45° 整车照片(应有背景), 中文车辆铭牌照片
长(mm)	:		填写整数
宽(mm)	:		填写整数
高(mm)	:		填写整数
轴距(mm)	:		填写整数
轮距(mm)	:		填写整数

座位数	:		包括驾驶员的座位。
整车整备质量(kg)	:		参照 GB/T5359.5、GB/T5359.6 要求的内容填写。填写整数
整车整备质量在前轮轴的分配(kg)	:		填写整数
整车整备质量在后轮轴的分配(kg)	:		填写整数
整车整备质量在边车轮轴的分配(kg)	:		填写整数
厂定最大总质量(kg)	:		参照 GB/T5359.5、GB/T5359.6 要求的内容填写。填写整数
厂定最大总质量在前轮轴的分配(kg)	:		填写整数
厂定最大总质量在后轮轴的分配(kg)	:		填写整数
厂定最大总质量在边车轮轴的分配(kg)	:		填写整数
发动机			
发动机生产者	:		
中文商标	:		填写中文商标, 不适用填写 “/”
英文商标	:		填写英文商标, 可以是拼音, 不适用填写 “/”
发动机型号	:		与车辆铭牌中的型号一致
发动机出厂编号			
发动机工作原理	:		如: 二冲程、四冲程
发动机工作方式	:		如: 点燃、压燃
发动机气缸数目	:		如: 4
发动机实际排量	:		保留一位小数
发动机高怠速的 λ 值控制范围	:		高怠速时的过量空气系数, 注明公差。
发动机最大净功率/相应转速 (kW/r/min)	:		相应转速可填写基准值, 若有公差范围应符合 GB/T20076 的相关要求。
燃料类型	:		柴油/汽油/混合燃料/液化石油气/其它
起动方式	:		如: 脚踏, 电动
冷却方式 (液冷/风冷)	:		如: 液冷
燃料: 柴油/汽油/混合燃料/液化石油气/其它	:		如: 汽油
燃油箱标称容积(l)	:		保留一位小数
定置噪声执行标准	:		
加速噪声执行标准	:		
定置噪声(dB(A))	:		初次提交不需要填写。
加速噪声(dB(A))	:		初次提交不需要填写。
工况法排放执行标准	:		
CO(g/km)	:		初次提交不需要填写。
HC(g/km)	:		初次提交不需要填写。
NOx(g/km)	:		初次提交不需要填写。

怠速法排放执行标准	:		
怠速时发动机转速(r/min)	:		声明公差或者取值范围。
怠速时 CO(%)	:		初次提交不需要填写。
怠速时 HC(10-6)	:		初次提交不需要填写。
高怠速时发动机转速(r/min)	:		声明公差或者取值范围。
高怠速时 CO(%)	:		初次提交不需要填写。
高怠速时 HC(10-6):	:		初次提交不需要填写。
电动机最大输出功率总和 (W)	:		填写各个电机的最大输出功率总和,适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
电动机生产者	:		名称以营业执照上的为准,不填写经销商。适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
电动机型号	:		以生产企业提供为准,适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
电动机额定电压(V)	:		如: 12V 24V 36V 48V, 适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
电动机出厂编号	:		适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
电动机作原理	:		选择直流电动机或交流电动机,适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
电动机额定功率及对应转速 (W/r/min)	:		适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
动力蓄电池类型	:		锂电、铅酸, 适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
动力蓄电池数量	:		适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
动力蓄电池最大工作电压(V)	:		适用于电动摩托车和混合动力摩托车。
润滑系统			
润滑油牌号	:		适用于二冲程发动机
润滑油和燃油混合	:		适用于二冲程发动机
百分比	:		适用于二冲程发动机
传动比			
总传动比			
1 档	:		保留 3 位小数
2 档	:		保留 3 位小数
3 档	:		保留 3 位小数
4 档	:		保留 3 位小数
5 档	:		保留 3 位小数
6 档	:		保留 3 位小数
7 档	:		保留 3 位小数
最小连续可变传动比	:		保留 3 位小数
最大连续可变传动比	:		保留 3 位小数
倒档	:		保留 3 位小数
最高车速(km/h)	:		如: 90
车速里程表型式	:		机械式/电子式/电气式
前轮胎规格	:		
前轮胎厂定轮胎气压	:		

(kPa)			
后轮胎规格	:		
后轮胎厂定轮胎气压 (kPa)	:		
轮胎周长(厂定轮胎气压 条件下)(mm)	:		填写轮胎的周长。
边轮胎规格	:		
边轮胎厂定轮胎气压 (kPa)	:		
前制动器型式(盘式/鼓 式)	:		
前制动器操纵方式描述	:		如:手操纵、脚操纵
后制动器型式(盘式/鼓 式)	:		
操后制动器纵方式描述	:		如:手操纵、脚操纵
边制动器型式(盘式/鼓 式)	:		
操边制动器纵方式描述	:		如:手操纵、脚操纵
防抱死制动系统(ABS)	:		填写有无防抱死制动系统(ABS),例如: “有”或“无”。
联动控制方式说明	:		文字描述,如:右制动手柄控制前轮和后 轮,脚制动器控制后轮,在制动力大于限 值时联动制动起作用。不适用填写“/”
前照灯(远光灯)LED光 源模块数量	:		适用于LED灯具
前照灯(近光灯)LED光 源模块数量	:		适用于LED灯具
乘员扶手型式(皮带/手 柄)	:		皮带/手柄/皮带和手柄。

附件2附录2: 单车认证试验方案

试验 方案 下达 日期		申请号：				
		生产者（制造商）：				
		产品型号/VIN：				
		检测机构及代号：				
所配发动机/电动机生产企业、型号、自我声明编号（适用时）：		生产企业：				
		自我声明：				
		型号：				
样车要求：		样车一辆（含使整车正常工作的所有零部件），并使用说明书、磨合保养要求等文件。电动车要配齐蓄电池组件、充电器及其连接线。特殊情况下协商解决。				
配件要求：						
样车配置说明：						

序号	检验项目		检验依据	对应条款	影响试验的主要因素说明	型式试验次数	试验收费	备注
							(预算)	
1	车辆识别代号(VIN)		GB 16735-2019 GB 16737-2019					
2	车速表指示误差值		GB 7258-2017	4.11				
3	车辆标志		GB 7258-2017	4.1.1、4.1.2、 4.1.3、4.1.4				
4	转向装置		GB 7258-2017	6.1、6.2、6.4、 6.6、6.7、6.12				
5	整车前照灯光束照射位置及发光强度		GB 7258-2017	8.5.1、8.5.2、 8.5.3.1、8.5.3.3				
6	转向轴轴荷比		GB 7258-2017	4.4.1.2				
7	乘坐人数核定		GB 7258-2017	4.4.5、11.6.10				
8	安全防护装置	间接视野装置	GB 7258-2017	12.2.1、12.2.2、 12.2.4、12.2.5、 12.2.7				
		前风窗玻璃刮水器	GB 7258-2017	12.3				
		燃料系统	GB 7258-2017	12.5.1、12.5.2、 12.5.3、12.5.4、 12.5.6				
		发动机的排气管口	GB 7258-2017	12.15.7				
9	摩托车外廓尺寸		GB 7258-2017	4.2				
10	驻车稳定角		GB7258-2017	4.6.5				
11	侧倾稳定角		GB 7258-2017	4.6.3				
12	驻车制动性能		GB7258-2017	7.10.3				
13	三轮车辆整车整备质量		GB 7258-2017	3.6				
14	车速受限车辆的最高车速		GB 7258-2017	10.6				
15	操纵件、指示器及信号装置的图形符号		GB 15365-2008					
16	加速行驶噪声		GB 16169-2005	5.3 条除外				
17	定置噪声		GB 4569-2005					
18	喇叭安装性能		GB 15742-2019	4.1.2				
			GB 7258-2017	8.6.1				
19	电磁兼容性	宽带发射	GB34660-2017	4.2、5.2				
		窄带发射		4.3、5.3				

		抗扰性能			4.4、5.4							
	电动车电场、磁场发射强度			GB/T 18387-2017	2、3、4、5（不选择户外场地进行试验）、6.1、6.2、6.3、6.4、7、8（道路负荷要求除外）	注明是否带有充电装置						
20	制动性能（指出联合制动还是非联合制动			GB 20073-2018	基础制动项目（含CBS制动内容）不考核附录B、C、D、E				是否进行磨合，可由委托方自行选择			
21	后视镜安装要求			GB 17352-2010	仅第5条款							
	间接视野装置安装要求			GB 15084-2013								
22	防盗装置			GB 17353-2014	4.5、4.7、5.4条除外							
23	照明和光信号装置的安装			GB 18100.1-2010								
				GB 18100.2-2010								
				GB 18100.3-2010								
24	外部凸出物			GB 20074-2017								
25	乘员扶手			GB 20075-2006	仅做装置、结构审查							
25	摩托车乘员扶手和脚踏			GB 20075-2020	仅做装置、结构审查				2022-1-1 强制			
26	Ⅰ型试验	两轮摩托车	Ⅰ、Ⅱ类		GB 14622-2016 GB 18176-2016							
			Ⅲ类									
		三轮摩托车	汽油机									
			柴油机									
		轻便摩托车										
	Ⅱ型试验	双怠速										
		自由加速烟度										
	Ⅲ型试验											
	Ⅳ型试验	昼间				仅对燃油蒸发系统进行装置、结构性检查						
		热浸										
	车载诊断（OBD）试验	两轮摩托车	Ⅰ、Ⅱ类			按照 G.6.3 对 OBD 进行结构审查，按照 G.3.3 进行 MI 激活，同时确认连接功能						
			Ⅲ类									
		三轮摩托车	汽油机									
			柴油机									
		轻便摩托车										
27	电动摩托	一般要求		GB 24155-2020	4.2.1							

	车和电动 轻便摩托 车安全要 求	电 气 安 全 要 求	动力蓄电池	4.2.2 (除 4.2.2.9、 4.2.2.10、 4.2.2.11 外) 4.2.4 4.2.5 4.3.1 4.3.2.1、 4.3.2.2、4.3.2.4 4.4					
			带电部分的 触电防护		1) 标称电 压不高于 36V (d.c) 和 12V(a.c) (rms)带电部 分不适用 2) 4.2.2.7、 4.2.2.8仅适 用于 B 级 电压电路； 3) 4.2.2.12 仅适用于出 现故障的 B 级电压电路				
			电动摩托车 与充电电源 连接要求		A 级电压外 露可导电部 分不适用				
			过流保护装 置						
			操作 安全 要求		起动				
		行驶和停车							
		标志和警示语要求							
		B 级电路绝缘电阻							

以上检测项目对于具体车型不适用部分可以删除或者标注“/”

前轮距 $\leq 460\text{mm}$ 的正三轮摩托车产品基本适用适用三轮摩托车检测项目,侧倾稳定角、车速受限车辆最高车速两项目及制动检测项目中的驻车性能不适用;GB20073-2018制动试验执行L3类要求,驻车稳定角、照明和光信号装置的安装两项目适用两轮车项目。

附件 3：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类质量信息，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）样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括型式试验、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；
- （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）司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；
- （6）认证产品的质量状况；
- （7）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	A 类生产企业须满足下列所有要求： 1、近 2 年内，工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项； 2、近 2 年内，产品检测和/或监督抽样检测结果未发生产品安全性能问题的； 3、近 2 年内，国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论未发生产品安全性能问题的； 4、近 2 年内，司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无安全性能问题的； 5、有证据表明企业在持续、稳定、批量的生产获证产品，必要时具备一定的产品设计、检测能力，以便能对产品出现的质量问题进行分析并采取有效的整改和/或纠正措施（如满足 ISO/IEC17025 标准认可的资质）。

B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。
C	C 类生产企业为发生下列一种情况的： 1、最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的（标准换版原因除外）； 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、撤销认证证书的； 3、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。
D	D 类生产企业为发生下列一种情况的： 1、最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； 2、监督抽样检测结果为不合格且影响到产品质量安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）； 3、无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4、被媒体曝光产品质量存在严重问题且系企业责任，对可直接暂停、撤销认证证书的； 5.国家级、省级及各类产品质量监督抽查 CCC 专项检查等检测结果未不合格且影响到产品安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）； 6、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； 7、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。

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。

CQC 根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类，实现动态化管理。如有变化，以 CQC 公开文件为准。原则上，生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级下降或经过风险评估后直接调整到相应类别。A 类企业的分类由生产者（制造商）或生产企业提出申请并符合 A 类企业分类条件；D 类调整为 C 类的条件为最近两次工厂检查均未发现不符合项或仅有少量一般不符合项，产品抽样检测结论均为合格，且未再次发生符合 D 类企业分类条件的情况；C 类调整为 B 类的条件为最近一次工厂检查均未发现不符合项或仅有少

量一般不符合项，产品抽样检测结论均为合格，且未再次发生符合 C 类企业分类条件的情况。

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。具体见表 2 表获证后监督方式的选择。

表 2 获证后监督方式的选择

企业类别	获证后监督频次及方式				
	频次	预先通知/ 预先不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测或检查	市场抽样检测或检查
A 类*	1 年 1 次	预先通知或预先不通知	之一或组合		
B 类	1 年 1 次	优先采取预先不通知	之一或组合		
C 类	至少 1 年 1 次	预先不通知	必做*	必做*	必要时
D 类	至少 1 年 2 次	预先不通知	必做*	必做*	必要时
※ C、D 类企业每年度第二次获证后监督可仅采用市场抽样检测/检查方式。 ※ A 类企业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。					

附件 4： 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（境内企业）的工商注册证明及产业准入证明或境外合法生产经营的证明；
- 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车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、世界制造厂识别代号（WMI）证书复印件；
- 2.3、车辆识别代号（VIN）编制规则；
- 2.4、车辆的型式和车辆型号的编制说明。说明应具体到每一车辆型号及其对应的区分参数指标；
- 2.5、生产一致性控制计划；
- 2.6、生产一致性控制计划执行报告（每年监督检查前提供）；
- 2.8、车辆一致性证书样式；
- 2.9、生产企业有关工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告（必要时）；

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[首页>>公开文件>>](#)

工厂检查>>文件下载>>工厂检查调查表；

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、认证委托书和或合同；

3.2、满足规则附件 2《摩托车产品结构及技术参数》的产品描述；

3.3、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；

3.4、其他相关资料，如委托人提供的试验报告和/或相关声明；

3.5、获证后的车辆一致性证书（备案）；

3.6、生产者（制造商）产品脉络表，见附件 4 附录；

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4附录：生产者（制造商）产品脉络表

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	项目 车辆型号						车辆型式代号						
2							AAAA	BBBB		CCCC		…	
3							车辆型号						
4							A1	B1	B2	C1	C2	C3	…
5	1	车辆识别代号(VIN)			GB 16735—2019 GB 16737—2019		√	√	√				
6	2	车速表指示误差值			GB 7258—2017		4.11	√	√	同 H6			
7	3	车辆标志			GB 7258—2017		4.1.1、 4.1.2、 4.1.3、 4.1.4	√	√	√			
8	4	转向装置			GB 7258—2017		6.1、6.2、 6.4、6.6、 6.7、6.12	√	√	同 H8			
9	5	前照灯光束照射位置及发光强度			GB 7258—2017		8.5.1、 8.5.2、 8.5.3.1、 8.5.3.3	√	√	√			
10	6	转向轴轴荷比			GB 7258—2017		4.4.1.2	√	√	√			
11	7	乘坐人数核定			GB 7258—2017		4.4.5、 11.6.10	√	√	√			
12	8	安全防护装置	间接视野装置		GB 7258—2017		12.2.1、 12.2.2、 12.2.4、 12.2.5、 12.2.7	√	√	√			
13			前风窗玻璃刮水器		GB 7258—2017		12.3	×	×	×			
14			燃料系统		GB 7258—2017		12.5	√	√	√			
15			发动机的排气管口		GB 7258—2017		12.15.7	√	√	√			
16	9	摩托车外廓尺寸			GB 7258—2017		4.2	√	√	√			
17	10	两轮摩托车驻车稳定角			GB7258—2017		4.6.5	√	√	√			
18	11	侧倾稳定角			GB 7258—2017		4.6.3	√	√	√			
19	12	三轮摩托车驻车制动性能			GB7258—2017		7.10.3	×	×	×			
20	13	三轮车辆整车整备质量			GB 7258—2017		3.6	×	×	×			
21	14	车速受限车辆的最高车速			GB 7258—2017		10.6	×	×	×			
22	15	操纵件、指示器及信号装置的图形符号			GB 15365—2008			√	√	√			

23	16	加速行驶噪声		GB 16169-2005		√	√	√					
24	17	定置噪声		GB 4569-2005		√	√	√					
25	18	燃油消耗量		GB 15744-2019		√	√	√					
26	19	喇叭安装性能		GB 15742-2019	4.1.2	√	√	√					
27				GB 7258-2017	8.6.1	√	√	√					
28	20	电磁兼容性	宽带发射	GB34660-2017	4.2、5.2	√	√	√					
29			窄带发射		4.3、5.3	√	√	√					
30			抗扰性能		4.4、5.4	√	√	√					
31		电场、磁场发射强度		GB/T 18387-2017		×	×	×					
32	21	制动性能（指出联合制动还是非联合制动）		GB 20073-2018	基础制动项目（含CBS制动内容）	√	√	同 H32					
33					ABS（装有防抱死装置）制动	√	√	同 H32					
34	22	后视镜安装要求		GB 17352-2010		√	√	√					
35		间接视野装置安装要求		GB 15084-2013		×	×	×					
36	23	防盗装置		GB 17353-2014		√	√	√					
37	24	照明和光信号装置的安装		GB 18100.1-2010		√	√	√					
38				GB 18100.2-2010		×	×	×					
39				GB 18100.3-2010		×	×	×					
40	25	外部凸出物		GB 20074-2017	5.1、5.2	√	√	√					
41	26	乘员扶手		GB 20075-2006		√	√	√					
41	26	摩托车乘员扶手和脚踏		GB 20075-2020		√	√	√					
42	27	燃油箱安全性能要求		GB 19482-2004		√	√	√					
43	28	发动机最大扭矩和最大净功率		GB/T 20076—2006		√	√	√					
44	29	预循环		GB 14622-2016 GB 18176-2016		√	√	同 H44					
45		Ⅰ型试验				√	√	同 H45					
46		Ⅱ型试验	双怠速			√	√	同 H46					
47			自由加速烟度			√	√	同 H47					
48		Ⅲ型试验				√	√	同 H48					
49		Ⅳ型试验	昼间			√	√	同 H49					
50			热浸			√	√	同 H50					
51		炭罐初始工作能力试验					√	√	同 H51				
52		贵金属含量试验					√	√	同 H52				

53		V 型试验				√	√	同 H53					
54		车载诊断（OBD）试验				√	√	同 H54					
55	30	电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求	一般要求		GB 24155—2020		×	×	×				
56			电气安全要求	动力蓄电池		×	×	×					
57				带电部分的触电防护		×	×	×					
58				外露可导电部分的触电保护		×	×	×					
59				电动摩托车与充电电源连接要求		×	×	×					
60				过流保护装置		×	×	×					
61			操作安全要求	起动		×	×						
62				行驶和停车		×	×	×					
63			标志和警示语要求			×	×	×					
64			外露可导电部件电位均衡			×	×	×					
65			外露可导电部件与 B 级电压系统之间的绝缘电阻				×	×	×				
66			绝缘电阻	B 级电路绝缘电阻		×	×	×	×				
67				洗车测试		×	×	×	×				
68				雨淋测试		×	×	×	×				
69				涉水测试		×	×	×	×				
70				防水试验后（静置 24h）		×	×	×	×				
70		剩余电量显示		×	×	×							
72		车载充电机的输入端的耐电压及绝缘电阻			×	×	×						
73	31	电动摩托车和电动轻便摩托车续驶里程及能量消耗率			GB /T24157—2017	5.7	×	×	×				
74	32	电动摩托车和电动轻便摩托车剩余电量指示				5.8	×	×	×				
75	33	照明和光信号装置的配光性	前照灯配光性能（按功能区分）		GB 19152—2016		√	√	√				
76					GB 5948—1998								
77			前转向信号灯		GB 17510—2008		√	√	√				

78	能	后转向信号灯		√	√	√				
79		前位灯		√	√	√				
80		后位灯		√	√	√				
81		制动灯		√	√	√				
82		后牌照灯		√	√	√				
83		前照灯配光性能	GB 4599-2007	×	×	×				
84		前转向信号灯、后转向信号灯	GB 17509-2008	×	×	×				
85		前雾灯配光性能	GB 4660-2016	×	×	×				
86		后雾灯配光性能	GB 11554-2008	×	×	×				
87		倒车灯配光性能	GB 15235-2007	×	×	×				
88	34	后视镜性能	GB 17352-2010	√	√	√				
89			GB 15084-2013	×	×	×				
90	35	摩托车轮胎	GB 518-2007	√	√	√				
90	35	摩托车轮胎	GB 518-2020	√	√	√				
91	35	轿车轮胎	GB9743-2015	×	×	×				
92	35	载重汽车轮胎	GB9744-2015	×	×	×				
93	36	喇叭性能	GB 15742-2019	√	√	√				
94	37	制动软管	GB 16897-2010	√	√	√				
95	38	侧回复反射器	GB 11564-2008	√	√	√				
96	39	后回复反射器	GB 11564-2008	√	√	√				
97	40	风窗玻璃	GB 9656-2003	×	×	×				
97	40	风窗玻璃	GB 9656-2021	×	×	×				

附件 5：型式试验方案

试验 方案 下达 日期	车辆型式名称：		是否与工厂检查同步：						
	申请号：								
	产品型号：								
	检测机构及代号：								
发动机（电动机） 生产企业（生产 厂）、型号：		生产企业(生产 者)：							
		发动机（电动机） 型号：							
样车要求：		依据实施规则的要求，按结构及技术参数表的配置情况，送样车一辆（含使整车正常工作的所有零部件），并使用说明书、磨合保养要求等文件。在不影响测试结果的情况下，允许加送样车；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。电动车要配齐蓄电池组件、充电器及其连接线。							
配件要求：									
样车配置说明：									
序 号.	检验项目		检验依据	对应条款	影响试验 的主要因素 说明	型式试 验次数	样车 的选 择	试验收 费	备注
								(预算)	
1	车辆识别代号(VIN)		GB 16735-2019 GB 16737-2019						
2	车速表指示误差值		GB 7258-2017	4.11					
3	车辆标志		GB 7258-2017	4.1.1、 4.1.2、 4.1.3、 4.1.4					
4	转向装置		GB 7258-2017	6.1、6.2、 6.4、6.6、 6.7、6.12					
5	整车前照灯光束照射位置及 发光强度		GB 7258-2017	8.5.1、 8.5.2、 8.5.3.1、 8.5.3.3					
6	转向轴轴荷比		GB 7258-2017	4.4.1.2					
7	乘坐人数核定		GB 7258-2017	4.4.5、 11.6.10					
8	安全防护 装置	间接视野装置	GB 7258-2017	12.2.1、 12.2.2、 12.2.4、 12.2.5、 12.2.7					
		前风窗玻璃刮水器	GB 7258-2017	12.3					
		燃料系统	GB 7258-2017	12.5					
		发动机的排气管口	GB 7258-2017	12.15.7					
9	摩托车外廓尺寸		GB 7258-2017	4.2					
10	两轮摩托车驻车稳定角		GB7258-2017	4.6.5					
11	侧倾稳定角		GB 7258-2017	4.6.3					

12	驻车制动性能		GB7258-2017	7.10.3					
13	三轮车辆整车整备质量		GB 7258-2017	3.6					
14	车速受限车辆的最高车速		GB 7258-2017	10.6					
15	操纵件、指示器及信号装置的图形符号		GB 15365-2008						
16	加速行驶噪声		GB 16169-2005		标注清是否含有纤维吸声材料				
17	定置噪声		GB 4569-2005						
18	燃油消耗量		GB 15744-2019						
19	喇叭安装性能		GB 15742-2019	4.1.2					
			GB 7258-2017	8.6.1					
20	电磁兼容性	宽带发射	GB34660-2017	4.2、5.2					
		窄带发射		4.3、5.3					
		抗扰性能		4.4、5.4					
	电场、磁场发射强度		GB/T 18387-2017	2、3、4、5（不选择户外场地进行试验）、6.1、6.2、6.3、6.4、7、8（道路负荷要求除外）	注明是否带有充电装置				
21	制动性能（指出联合制动还是非联合制动）		GB 20073-2018	基础制动项目（含CBS制动内容）					
				ABS（装有防抱死装置）制动					
22	后视镜安装要求		GB 17352-2010						
	间接视野装置安装要求		GB 15084-2013						
23	防盗装置		GB 17353-2014						
24	照明和光信号装置的安装		GB 18100.1-2010						
			GB 18100.2-2010						
			GB 18100.3-2010						
25	外部凸出物		GB 20074-2017	5.1、5.2					
26	乘员扶手		GB 20075-2006						
26	摩托车乘员扶手和脚踏		GB 20075-2020						2022-1-1 强制实施
27	燃油箱安全性能要求		GB 19482-2004		标注是否金属燃油箱				

28	发动机最大扭矩和最大净功率			GB/T 20076—2006							
29	预循环	两轮摩托车	I、II类	GB 14622—2016 GB 18176—2016							
			III类								
		三轮摩托车	汽油机								
			柴油机								
		轻便摩托车									
	I型试验	两轮摩托车	I、II类								
			III类								
		三轮摩托车	汽油机								
			柴油机								
		轻便摩托车									
	II型试验	双怠速									
		自由加速烟度									
	III型试验										
	IV型试验	昼间									
		热浸									
	炭罐初始工作能力试验										
	贵金属含量试验										
	V型试验	污染控制装置耐久性									
	车载诊断（OBD）试验	两轮摩托车	I、II类								
			III类								
		三轮摩托车	汽油机								
			柴油机								
		轻便摩托车									
30	电动摩托车和电动轻便摩托车安全要求	一般要求		GB 24155—2020	4.1						
		电气安全要求	动力电池		4.2.1.1、 4.2.1.2、 4.2.1.3、 4.2.1.4						
			带电部分的触电防护		4.2.2.2、 4.2.2.3、 4.2.2.4、 4.2.2.5、 4.2.2.6、 4.2.2.7、 4.2.2.11、 4.2.2.12						

			外露可导电部分的触电保护		4.2.3.2							
			电动摩托车与充电电源连接要求		4.2.4							
			过流保护装置		4.2.5							
		操作安全要求	起动		4.3.1							
			行驶和停车		4.3.2.1、 4.3.2.2、 4.3.2.3、 4.3.2.5、 4.3.2.6							
		标志和警示语要求			4.4							
		外露可导电部件电位均衡			4.2.3.3, 试验方法 5.5	A 级电压外露可导电部分不适用						
		外露可导电部件与 B 级电压系统之间的绝缘电阻			4.2.3.3	A 级电压外露可导电部分不适用						
		绝缘电阻	B 级电路绝缘电阻		4.2.2.8, 试验方法 5.2							
			洗车测试		4.2.2.10 试验方法 5.2.2、5.2.3、5.4.1							
			雨淋测试		4.2.2.10 试验方法 5.2.2、5.2.3、5.4.2							
			涉水测试		4.2.2.10 试验方法 5.2.2、5.2.3、5.4.3							
			防水试验后（静置 24h）		4.2.2.10 试验方法 5.2.2、5.2.3、5.4							
		剩余电量显示			4.3.2.4 试验方法 5.6							

		车载充电机的输入端的耐电压及绝缘电阻		4.2.2.9、4.2.2.8 试验方法 5.3、5.2					
31	电动摩托车和电动轻便摩托车续驶里程及能量消耗率		GB /T24157-2017	5.7					
32	电动摩托车和电动轻便摩托车剩余电量指示			5.8					
33	照明和光信号装置的配光性能	前照灯配光性能（按功能区分）	GB 19152-2016						
			GB 5948-1998						
		前转向信号灯	GB 17510-2008						
		后转向信号灯							
		前位灯							
		后位灯							
		制动灯							
		后牌照灯							
		前照灯配光性能	GB 4599-2007						
		前转向信号灯、后转向信号灯	GB 17509-2008						
		前雾灯配光性能	GB 4660-2016						
		后雾灯配光性能	GB 11554-2008						
		倒车灯配光性能	GB 15235-2007						
34	后视镜性能		GB 17352-2010						
			GB 15084-2013						
35	摩托车轮胎		GB 518-2007						
35	摩托车轮胎		GB 518-2020						2022-1-1 强制实施
35	轿车轮胎		GB9743-2015						
35	载重汽车轮胎		GB9744-2015						
36	喇叭性能		GB 15742-2019						
37	制动软管		GB 16897-2010						
38	侧回复反射器		GB 11564-2008						
39	后回复反射器		GB 11564-2008						
40	风窗玻璃		GB 9656-2003						
40	风窗玻璃		GB 9656-2021						2023-1-1 强制实施
费用合计									
以上检测项目对于具体车型不适用部分可以删除或者标注“/”									
前轮距≤460mm 的正三轮摩托车产品基本适用适用三轮摩托车检测项目，侧倾稳定角、车速受限车辆最高车速两项目及制动检测项目中的驻车性能不适用；GB20073-2018 制动试验执行 L3 类要求，驻车稳定角、照明和光信号装置的安装两项目适用两轮车项目。									

附件 6：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 7：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整车车辆一致性试验检验计划。

3、工厂按照车辆型式，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》CNCA-C11-02:2014 附件 1：型式试验依据标准及试验项目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 部 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	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	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。如涉及机动车整车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。

除涉及机动车整车一致性试验或检查、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。

二、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	型式名称	证书编号	产品型号	一致性证书 编号	产量	车辆描述	COC 情况		CCC 标识使用	
							总打印 发放	毁损	发放	毁损
1										
2										
3										
...										
备注	CCC 标识是购买标准标贴还是模压在产品铭牌上									
注：车辆描述中可以表述为，弯梁、骑式、踏板、边三轮摩托车、正三轮摩托车是否具有驾驶室										

（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. 整车完成检查

整车完成检查按照控制计划的执行情况。

4、整车车辆一致性试验执行情况

4.1 整车车辆一致性试验报告

序号	车辆型式	车辆型号	检验项目	检测报告编号	检测单位	日期	备注
1							
2							
3							
...							
注：对于同一车辆型式下以前依据相关标准进行的试验项目的视同、认可情况，应说明清楚。							

4.2 整车车辆关键试验结果

序号	车辆 型号	加速 噪声	定值 噪声	燃油 消耗	双怠速排放				工况排放		
					怠速		高怠速		(测量结果/劣化系数)		
					CO	HC	CO	HC	CO	HC	NOx
1											
2											
3											
...											
注：对于同一车辆型式下以前依据相关标准进行的试验项目的视同、认可情况，应说明清楚。											

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，整车完成检查、年度整车车辆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。