

编号: CQC-C1115-2017

强制性产品认证实施细则

摩托车乘员头盔

2017年10月31日发布

2017年11月1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 摩托车乘员头盔》(CNCA-C11-15:2017)制定,由中国质量认证中心(以下简称:CQC)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。

2023年5月12日修订内容如下:

- 1) 调整A类企业划分条件; ;
- 2) 0.3.2增加“如企业实验室通过GB/T 27025(ISO/IEC 17025)评审且取得证书的,认可证书范围内资质。”条件;
- 3) 依据标准采用GB 811-2022 摩托车、电动自行车乘员头盔;
- 4) 调整认证单元划分要求,增加了不同类型头盔的注释;
- 5) 调整《摩托车乘员头盔试验方案》;
- 6) 增加6.1.3条内容,型式试验项目的视同要求及OEM、ODM产品的试验要求,增加采信零部件自愿认证结果的要求;
- 7) 调整6.1.4条内容表达方式,与其他条款表达一致,依据《实施规则》…;
- 8) 增加已终止认证单元的收费要求,“但应按本细则第10条的收费要求支付已发生费用。”;
- 9) 明确6.3认证时限要求;
- 10) 调整C类工厂监督频次为1年2次;
- 11) 增加获证后首次跟踪检查及正常年度检查的说明
- 12) 增加7.1.2内容,企业应具备必要的出厂检验能力;
- 13) 明确获证后监督检查时间的具体要求;
- 14) 调整CCC标志样式,去掉字母S;
- 15) 增加“委托人、生产者(制造商)、生产企业之间签订的有关协议或合同(ODM/OEM协议、委托加工协议等)”,删除附件1认证委托资料清单中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摩托车乘员头盔型号/规格的编制说明;
- 16) 修改9.2条产品可追溯信息的标识要求;
- 17) 增加新版产品描述。

2023年5月30日第二次修订内容如下:

- 18) 单元划分文字调整,注释文字调整并增加图例示意;
- 19) 5.1条增加不予受理的情形描述;
- 20) 增加资料附件要求:关于缓冲层和舒适衬垫使用无毒、无害材料的自我声明,或提供该材料相关项目的检验检测报告或产品质保单等证明性材料;
- 21) 调整附件1附录,摩托车乘员头盔产品描述内容;
- 22) 调整附件摩托车乘员头盔试验方案试验项目名称,差异试验的判定条件。

目 录

0. 引言.....	1
0.1 术语定义	1
0.2 生产企业分类管理要求	2
0.3 生产企业检测资源利用要求	3
1. 适用范围	4
2. 认证依据标准.....	4
3. 认证模式	5
3.1 认证的基本模式.....	5
3.2 认证模式的适用性.....	5
4. 认证单元划分.....	5
5. 认证委托	7
5.1 认证申请提出和受理.....	7
5.2 申请资料	7
5.3 实施安排	7
6. 认证实施	8
6.1 型式试验	8
6.2 认证评价与决定.....	10
6.3 认证时限	10
7. 获证后监督.....	11
7.1 获证后的跟踪检查.....	11
7.2 生产现场抽样检测或者检查	12
7.3 市场抽样检测或者检查	13
7.4 获证后监督的频次和时间	14
7.5 获证后监督的记录.....	15
7.6 获证后监督结果的评价	15
8. 认证证书	15

8.1 认证证书的保持.....	15
8.2 认证证书的内容.....	15
8.3 认证证书的变更和扩展（扩项）.....	15
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销.....	16
8.5 认证证书的使用.....	17
9. 认证标志.....	17
9.1 准许使用的标志式样.....	17
9.2 使用要求.....	17
10. 收费.....	18
11. 认证责任.....	18
12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	18
附件 1：认证委托资料清单.....	19
附录：摩托车乘员头盔产品描述.....	21
附件 2：摩托车乘员头盔试验方案.....	24
附件 3：生产一致性控制计划的要求.....	26

0. 引言

摩托车乘员头盔强制性产品认证实施细则 (以下简称: 实施细则) 是依据《强制性产品认证实施规则 摩托车乘员头盔》(CNCA-C11-15:2017) (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。

本实施细则适用的产品范围、认证依据等所有内容与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。

CQC 依据认证实施规则的规定, 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。本细则通过确立生产企业的分类管理要求, 结合生产企业的分类, 明确摩托车乘员头盔强制性产品认证的实施要求。

0.1 术语定义

0.1.1 头盔: 在事故中降低摩托车乘员头部伤害的装具。

0.1.2 利用生产企业设备检测 (简称 TMP 方式)

由指定检验检测机构的工程师利用工厂检验检测机构的检测设备进行检测, 工厂应派检测人员予以协助。由相关指定检验检测机构审核批准出具检测报告。

0.1.3 生产企业目击检测 (简称 WMT 方式)

由指定检验检测机构的工程师目击工厂检验检测机构检测条件及工厂检验检测机构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。工厂检验检测机构检测人员负责出具原始记录, 并与目击指定检验检测机构工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定检验检测机构审核批准出具检测报告。

0.2 生产企业分类管理要求

CQC 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息,对生产企业进行动态化的分类管理。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 类、B 类、C 类、D 类表示。

0.2.1 分类信息的来源

(1)工厂检查结果;

(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)国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果;

(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、申投诉仲裁、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。

0.2.2 分类原则

表 1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	同时符合如下要求的: 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; 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; 4、近 2 年内,司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无安全性能问题; 5、关键生产工序(至少包括:壳体成型、缓冲层制造或设计开发)及其过程检验无分包(不包括同一集团公司的下属分厂); 6、生产者(制造商)或生产企业需有认证产品的自主设计能力,并具有独立的检验能力(至少包括:头盔视野、佩戴装置强度、固定装置稳定性、吸收碰撞能量性能、耐穿透性能等检验项目)且检验能力满足或等效满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求;
B 类	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 类	满足以下条件之一:

	<ul style="list-style-type: none"> 1、工厂检查结论判定为“现场验证”的（标准换版原因除外）； 2、产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到暂停证书的； 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 类	<p>满足以下条件之一：</p> <ul style="list-style-type: none"> 1、工厂检查结论判定为“不通过”的； 2、获证后监督检测结果为不合格的（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、产品质量存在较大问题且系企业责任，涉及暂停、撤销认证证书的； 5、国家级、省级及 CCC 专项检查等结论为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、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

0.2.3 分类评价及结果

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）。

CQC 根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，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。

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、证书扩展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《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》和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人、生产者（制造商）或生产企业可向认证机构提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂检验检测机构）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至 CQC 审查，资料经审核符合要求的工厂检验检

测机构，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，以下也简称现场检测。

原则上，CQC 不单独组织对工厂检验检测机构的审核。认证委托人的工厂检验检测机构的审核申请应与生产现场检测申请同时提出。CQC 组织指定检验检测机构技术专家同时进行检验检测机构审核和现场检测，审核组先进行检验检测机构能力审核，并保存相应的审核评定记录，合格后进行生产现场检测。如企业实验室通过 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 评审且取得证书的，认可证书范围内资质。

0.3.3 资格的维持

CQC 应对获得批准的工厂检验检测机构进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督。原则上，检验检测机构监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂检验检测机构应参加比对试验或能力验证，保证检测结果的准确性和有效性。

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。工厂检验检测机构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

本细则适用于摩托车乘员（包括驾驶人及乘坐人员）佩戴的头盔。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2. 认证依据标准

GB 811-2022 摩托车、电动自行车乘员头盔

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执行。

3. 认证模式

3.1 认证的基本模式

实施摩托车乘员头盔产品强制性认证的基本认证模式为：

型式试验+获证后监督；

型式试验主要用于那些需要基于检测完成认证评价的产品。

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的组合。

结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在获证后监督中酌情考虑相关认证要素的组合。

3.2 认证模式的适用性

A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。

B类、C类、D类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查+监督抽样检测（生产现场抽样和/或市场抽样）。

认证委托人可根据自身实际情况，提出适用认证模式的申请。

CQC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，同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）生产的在以下方面没有显著差异的摩托车乘员头盔产品为一个认证单元：

(1)相同类型（A类1型、A类2型、A类3型）注；

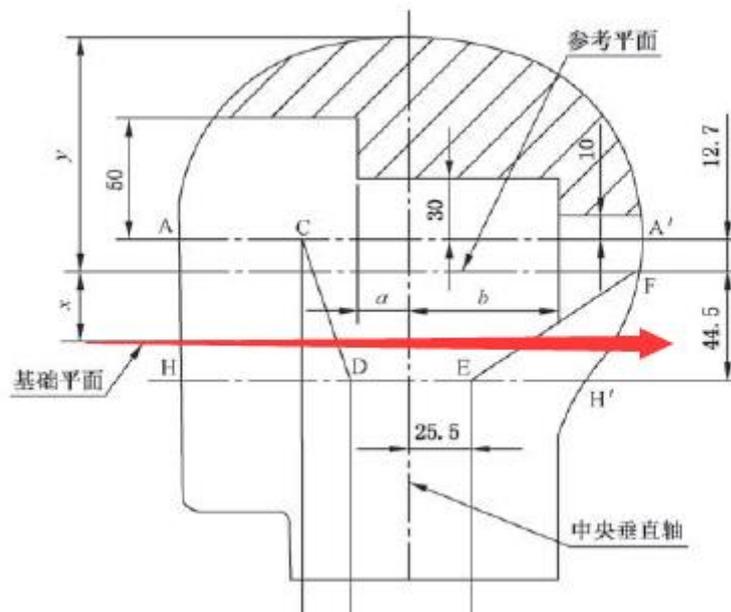
(2)相同壳体材料;

(3)相同缓冲层材料;

原则上, 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和/或规格(特小、小、中、大、特大)的产品。认证机构应在生产企业分类管理的基础上, 对A类生产企业的单元划分适当放宽。

相同生产者(制造商)、不同生产企业生产的相同产品, 或不同生产者(制造商)、相同生产企业生产的相同产品, 可考虑仅在一个单元样品上进行型式试验, 其他生产者(制造商)/生产企业的产品需提供资料进行一致性核查。

注: 1型头盔应有硬质部件保护头部下颌骨; 3型头盔应没有硬质部件保护头部下颌骨, 且基础平面无壳体覆盖(即壳体不得超过下图红线); 其余头盔型式为2型。



5. 认证委托

5.1 认证申请提出和受理

摩托车乘员头盔产品的认证委托和受理依据产品实施规则第 5.1 条的要求执行。

认证委托人通过网络(www.cqc.com.cn)向 CQC 提出认证委托, 认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CQC 依据相关要求对申请进行审核, 在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知, 或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

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) 不符合国家产业政策;
- (2) 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;
- (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。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向 CQC 和/或指定检验检测机构提供有关申请资料和技术材料, 通常包括资质文件、生产企业概况、认证单元信息, 具体见附件 1《认证委托资料清单》, 企业应按实施规则附件 2 及本细则附件 3 的要求编制生产一致性控制计划。

5.3 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 将与认证委托人和检验检测机构协调制定型式试验方案。

6. 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证委托，申请资料审核合格后，CQC 应按照单元划分原则，根据认证标准，制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测项目、检验检测机构信息等。同一单元中包含多个型号/规格时，样品应选取具有代表性的型号/规格，并且选取的样品应尽量覆盖其他产品的结构参数及关键零部件/原材料制造商。型式试验方案参见本细则附件 2《摩托车乘员头盔试验方案》

6.1.2 型式试验样品要求

型式试验样品应是委托认证的生产企业按照正常加工方式生产的产品。认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性，不得借用、租用、购买样品等方式用于检测。CQC 和/或检验检测机构应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。检验检测机构对样品真实性有疑义的，应当向 CQC 说明情况，并做出相应处理。

认证委托人应按照型式试验方案的要求准备样品并送往指定的检验检测机构。

原则上，生产企业应确保在 20 天内将样品送指定检验检测机构进行型式试验。

6.1.3 型式试验项目及要求

型式试验项目为本细则第 2 条中依据标准的适用条款，具体见附件 2《摩托车乘员头盔试验方案》相关内容。

按 OEM 获证模式进行认证申请时，应进行全项试验。

按 ODM 获证模式进行认证申请时，作为初始认证证书持证人身份申请，应进行全项试验；利用 ODM 生产厂已获证书的结果，可免除试验，但只允许与初始获证产品在商标/厂标、型号定义上有差异。

对于需随头盔测试的零部件，若已获得 CQC 自愿认证，仅需确认相关零部件与获证产品的一致性以及证书有效性，在头盔认证时可免除相关零部件的检测项目。对于其他认证机构的零部件自愿认证结果，在互认基础上经 CQC 审核合格后予以采信。

国家认监委强制性产品认证技术专家组有特殊要求的，按其相应技术决议执行。

对于未纳入本规则的涉及摩托车乘员头盔产品的安全、环保的国家法律、法规及相关标准的强制性要求，生产者（制造商）应自觉执行且符合要求。

6.1.4 型式试验的实施

依据《实施规则》6.1.4 条的要求进行型式试验。

若有试验项目不合格，允许认证委托人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试验。凡需重新试验的，检验检测机构须将试验情况通报认证机构，由认证机构重新确认试验方案。

认证委托人一般情况下应在 90 天内完成整改，并向指定检验检测机构和/或 CQC 提交有效的整改资料和/或样品，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委托，但应按本细则第 10 条的收费要求支付已发生费用。对于抽样方式的整改样品，应由 CQC 安排人员进行现场抽样，如已完成工厂检查，需根据不合格项目及原因，评价判断是否需补充进行工厂检查。

型式试验时间不超过 30 个工作日（从样品送达指定检验检测机构之日起计算），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。重新试验的时间规定同型式试验时间。

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。

6.1.5 型式试验报告

CQC 依据《实施规则》7.1.5 条制定统一的型式试验报告格式。

检验检测机构应按统一的格式出具型式试验报告，检验检测机构及其相关人员应对其作出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。型式试验结束后，检验检测机构应及时向 CQC、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内其他产品（CQC 有要求时）和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。

6.2 认证评价与决定

依据《实施规则》6.2 条要求，CQC 对型式试验结果和有关资料/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。终止认证后如要继续申请认证，应重新进行认证申请。

6.3 认证时限

CQC 应对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。

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、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。

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 ~ 1 个人日。

型式试验方案制定及下达一般不超过 2 个工作日。

审核型式试验报告、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。

市场抽样时间 0.5 人日；市场抽样检查时间 1 ~ 2 人日。

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。

7. 获证后监督

结合生产企业分类管理和实际情况，获证后监督方式的选择见表 2。

表 2 获证后监督方式的选择

企业类别	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 类	2 年 1 次	通知	之一或组合		必要时
B 类	1 年 1 次	通知或优先不通知	必做	必做	必要时
C 类	至少 1 年 2 次	优先不通知	必做	必做	必要时
D 类	至少 1 年 2 次	不通知	必做	必做	必要时

7.1 获证后的跟踪检查

获证后跟踪检查分两种情况：

第一种情况：首次跟踪检查，首次申请或生产企业搬迁需进行工厂检查的企业，应在首次申请时提交工厂检查调查表及生产一致性控制

计划，CQC 审核确认后安排工厂检查任务，并在认证结果评价合格后，颁发认证证书。获证企业应在首张证书签发之日后的 3~6 个月（需要时可在 3 个月内）接受首次跟踪检查，若三个月内未完成，应暂停相应的有效证书。

第二种情况：年度监督跟踪检查，应在首次工厂检查后结合表 2 中内容实施。

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CQC 应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，以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

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（首次跟踪检查除外）。对于非连续生产的产品，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

跟踪检查至少包括以下内容：

- (1) 生产一致性控制计划的实际执行情况，包括生产者（制造商）或生产企业按照实施规则附件 2 完成的生产一致性控制计划执行报告；
- (2) 企业具备的出厂检验能力应满足标准要求，至少具备质量、佩戴装置强度、耐穿透检测能力；
- (3) 认证产品的结构及参数（包括型号规格和关键零部件）和认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）；
- (4) 认证标志和认证证书的使用情况；
- (5) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证（首次跟踪检查除外）。

7.2 生产现场抽样检测或者检查

7.2.1 生产现场抽样检测或者检查原则

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者（制造商）、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

7.2.2.1 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（制造商）或生产企业确认的合格品。生产者（制造商）或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

7.2.2.2 生产企业检测资源的利用

对于企业分类为 A 类或 B 类的工厂，如生产企业具备认证标准、《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》和本实施细则第 0.3 条要求的条件，并且同意利用工厂检测资源实施现场检测，生产者（制造商）或生产企业可提出现场检测的申请，经 CQC 审核通过后，由指定检验检测机构派出相应资质的人员利用工厂检测资源实施现场检测。现场检测应按抽样检测方案进行，检测合格后由指定检验检测机构出具检测报告。同一生产者（制造商）或生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定检验检测机构检测，避免系统性风险。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

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。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

CQC 根据不同产品的质量情况,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(包括整车厂或用户处等)认证产品中按抽样检测方案抽取样品,样品应送指定检验检测机构进行检测或者检查。

7.4 获证后监督的频次和时间

7.4.1 获证后监督的频次

原则上,生产企业自初次获证后,需按照表 2 规定的基本频次接受监督。且每二年至少进行一次获证后的跟踪检查和生产现场抽取样品检测。

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时,在基本监督频次的基础上增加监督频次:

(1)获证产品出现严重质量问题(如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等)或用户提出质量投诉并造成较大影响,或经证实为认证委托人/生产者(制造商)/生产企业责任的;

(2)CQC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时;

(3)当生产企业分级结果(类别)下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

对于非连续生产的情况,认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划,以便获证后监督的有效开展。

7.4.2 获证后监督的时间

根据获证产品的类型、数量确定,并适当考虑工厂的规模,获证后首次跟踪检查时间一般每工厂为 4 人日,获证后的年度监督跟踪检查的时间一般每工厂为 2-4 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。

生产现场或市场抽样检测的,指定检验检测机构应在确认样品合格后的 20 个工作日内完成检测工作。

7.5 获证后监督的记录

认证机构应当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

CQC 对跟踪检查的结论、抽取样品检测或检查的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志。若任意一项评价结果为不合格的，则获证后监督结果的评价为不通过，CQC 应当根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定，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，证书的有效性依赖认证机构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，认证机构应直接换发新证书。

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。对于证书的变更应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

8.3 认证证书的变更和扩展（扩项）

8.3.1 变更的内容

- (1)证书上的内容发生变化的（如认证委托人、生产者（制造商）或生产企业的名称、地址，型号规格、认证标准等）；
- (2)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的；

(3)工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；

(4)标准变更，当发生认证检测依据用标准的制修订、对标准条款的新解释等情况时，CQC 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》的相关要求和技术专家组决议，制定认证依据标准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；

(5)CQC 规定的其他事项发生变更的。

8.3.2 变更和扩展（扩项）的实施

上述事项发生变更时，认证委托人应按本细则 5.1 条要求向 CQC 提出变更委托，经认证机构批准后，方可实施变更。

8.3.3 变更和扩展（扩项）评价和批准

CQC 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，CQC 应制定样品检测方案，在检测合格后方可批准变更。

对符合变更要求的，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。对于证书的变更还应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

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《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CQC 的有关规定执行。CQC 应确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

在证书暂停、注销、撤销期间，对于其证书覆盖已出厂、进口的摩托车乘员头盔，认证委托人应根据证书暂停、注销、撤销原因评价产品可能存在的安全隐患，对可能对人体健康和生命安全造成损害

的，应依照有关规定及时向认证认可监督管理部门、指定认证机构进行通报或采取相应措施，确保产品符合 117 号令相关要求。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9. 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

9.1 准许使用的标志式样

获得认证的摩托车乘员头盔产品认证标志式样如下图：



9.2 使用要求

结合 GB 811 摩托车乘员头盔中标志要求的相关内容，摩托车乘员头盔的 CCC 标识应采用印刷、模压方式，认证标识应能永久保存，在不破坏头盔和认证产品的情况下清晰可见。根据产品和工艺特点，印刷、模压标志可在产品形成的各阶段完成。

CCC 认证标志下方应标注产品序列代号，代号结构为：

工厂编号+生产日期+产品流水号。

必要时加施电子代码。

10. 收费

认证收费项目由 CQC 和/或检验检测机构按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

11. 认证责任

认证机构应当对认证结论负责。

检验检测机构应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查员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 CQC 《申诉、投诉和争议的处理程序》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、委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的有关协议或合同（ODM/OEM 协议、委托加工协议等）；

1.6、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，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品及相关零部件的负责方，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乘员头盔产品，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（下载地址：CQC 官网首页>>业务在线>>公开文件>>工厂检查>>文件下载）；

2.2、生产一致性控制计划（初次申请及变更时）；

2.3、生产一致性控制计划执行报告（监督检查时现场提供）；

3、认证单元信息：

3.1、认证委托书；

3.2、摩托车乘员头盔产品描述（见附录）；

3.3、产品使用说明书或关于采用中文产品使用说明书的声明；

3.4、关于缓冲层和舒适衬垫使用无毒、无害材料的自我声明，或提供该材料相关项目的检验检测报告或产品质保单等证明性材料；

3.5、其他相关资料；

注：以上资料应在适当阶段提供适当内容。

附录：摩托车乘员头盔产品描述

摩托车乘员头盔产品描述				
提供完整产品的零部件爆炸图（或拆解后的零部件分解照片）；				
提供头盔前、后、顶、底、侧部至少5个方向的照片；				
序号	项目	型号1	型号2	……
0	基本情况			
0.1	产品商标：			
0.2	产品厂标：			
0.3	产品型号：			
0.4	类型（A1 类型、A2 类型、A3 类型）：			
0.5	头盔质量（kg）（含附件）：			
0.6	头盔规格及头围尺寸（mm）： 特小： 500~<540 小： 540~<570 中： 570~<600 大： 600~<620 特大： 620~<660			
0.7	通风装置（有、无）：			
0.7.1	通风装置位置（两侧、正顶部、前顶部、后部、下巴、其他位置）：			
0.8	附件（有、无）：			
0.9	辅助电子设备（有、无）：			
0.9.1	辅助电子设备情况说明：			
1	壳体			
1.1	壳体生产企业：			
1.1.1	壳体规格：			
1.2	材质（碳纤维、玻璃钢、工程塑料、其他材料）及材料牌号（标号）：			
1.2.1	原材料生产企业：			
1.2.2	主要的原材料配比或材料牌号（标号）：			
1.3	成型工艺（注塑、吸塑、糊壳、冲压、编织或其他）：			
1.4	表面处理方式（喷漆、喷塑、电镀、原色或其他）：			

1.5	壳体厚度 (mm):			
1.6	重量 (g):			
1.7	超过 5mm 的硬质附着突出物 (有或无):			
1.8	反光材料			
1.8.1	原材料生产企业:			
1.8.2	反光材料颜色 (如白、黄、橙、红、绿):			
1.8.3	总面积 (mm ²):			
1.8.4	垂直投影面积 (左/右/后三个方向) (mm ²):			
1.8.5	逆反射系数:			
1.8.6	旋转均匀性 (是或否) 注:			
1.8.7	加施位置:			
1.8.8	加施方式 (喷涂、粘贴或其他):			
2	缓冲层			
2.1	生产企业:			
2.2	材质:			
2.2.1	材质生产企业:			
2.3	缓冲层组成块数:			
2.4	各厚度 (mm):			
2.5	各密度 (kg/m ³):			
3	舒适衬垫			
3.1	生产企业:			
3.2	材质 (单一面料或软垫层复合面料):			
3.2.1	软垫层材质:			
3.2.2	面料材质:			
3.3	厚度 (mm):			
3.4	头围调节装置 (调节器, 布带等):			
4	佩戴装置			
4.1	生产企业:			
4.2	锁扣结构型式 (双 D 环、滑动棍、插扣或其他):			
4.3	锁扣生产企业:			
4.4	织带生产企业:			

4.5	织带宽度:			
5	护目镜			
5.1	护目镜规格型号:			
5.2	生产企业:			
5.2	材质及牌号 (标号):			
5.2.1	原材料生产企业:			
5.3	护目镜透过率 (%):			
5.4	护目镜的组成 (双镜、单镜、无镜):			
5.5	护目镜类型 (眼罩、半面罩、全面罩等):			
<p>注:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、壳体、缓冲层、舒适衬垫为多层时, 按头盔从外到内的顺序依次填写。 2、数值项目填写时应注明公差或范围。 3、未在各参数列举项范围内或归为其他时, 应详细填写实际内容。 4、辅助电子设备情况说明: 填写如蓝牙、摄像头、电池等辅助电子设备的详细信息。 5、旋转均匀性: 描述是否具备旋转均匀性, 即在不同旋转角条件下的光度性能是否存在差异。 				

附件 2：摩托车乘员头盔试验方案

时间	20XX-XX-XX		申请 编号	A20XXGCC1105-XXXXXXX			检验检测 机构		
主检型号		规格		数量		规格		数量	
覆盖型号		规格		数量		规格		数量	
.....									
序号	检测项目		影响型式试验的主要因素状态说明			试验次数	预估费用	备注	
1.1	规格								
1.2	结构	壳体							
		缓冲层							
		舒适衬垫							
		佩戴装置							
	护目镜								
1.3	保护区								
1.4	反 光 要 求	总面积	3 块试样						
		逆反射系数							
		反光材料垂直投影 面积							
1.5	系带宽度								
1.6	打开机构性能								
1.7	护目镜打开位置								
2	质量								
3	视野								
4	护 目 镜	冲击强度							
		可见光透过率							
		耐磨性							
5	表面凸起结构的剪切力								
6	表面摩擦力								
7	刚度								
8	固定装置稳定性								

9	佩戴装置强度				
10	吸收碰撞能量				
11	耐穿透				
12	标志、标识				
12.1	头盔种类标识				
12.2	标志位置及耐溶剂性能				
费用合计					
其它说明	<p>1、申请单元中有多个型号时，应补充送样覆盖型号各 1 顶，由实验室对比实物进行判定是否需要增加试验；同一型号规格的 A 类头盔样品应分别编号为 1 号~6 号，型式试验项目应按 GB 811-2022 表 12 规定进行，其中结构项目中壳体表面凸出物的检测结果在 4#样进行表面凸出结构的剪切力试验中获得，结构项目中佩戴装置解开功能的检测结果在 6 号样进行佩戴装置强度试验后进行；反光材料试样编号为 7 号~9 号，进行逆反射系数试验。</p> <p>2、同一型号有多个规格（包括有不同头围尺寸）的，应选择最大规格中质量最大的样品作为代表性产品进行型式试验；增加该型号最小规格样品 1 顶进行差异试验，项目为结构（壳体保护区 5.1.2.1、缓冲层试验区 5.1.3 b）、视野、固定装置稳定性。</p> <p>3、同一型号中壳体尺寸有不同，应增加该型号最小规格样品 6 顶进行差异试验，项目为吸收碰撞能量性能、耐穿透性能。</p> <p>同一型号中缓冲层厚度有不同，应增加该型号最小缓冲层厚度样品 6 顶进行差异试验，项目为刚度（适用时）、吸收碰撞能量性能、耐穿透性能。</p> <p>同一型号中缓冲层结构、密度有不同，应增加该每种结构组成和密度的样品各 6 顶进行差异试验，项目为刚度（适用时）、吸收碰撞能量性能、耐穿透性能。</p> <p>4、当具备头围调节结构时，应增加该样品最小头围尺寸样品 1 顶进行视野、固定装置稳定性试验。</p> <p>5、同一型号同时存在配备护目镜和不配备护目镜两种形式的，对配备护目镜的形式进行型式试验。在无护目镜状态下，原镜座位置视作壳体表面附着凸出物，进行必要的差异试验。</p> <p>6、同一型号同时存在配备多种护目镜形式，以配备最大质量护目镜的形式进行型式试验，其余每种护目镜形式增加 1 顶头盔+2 片镜片进行护目镜冲击强度、透过率、耐磨性的差异试验。</p> <p>7、单镜片时，按护目镜进行测试；双镜片时，应明确其中一片为护目镜，做测试，另一片为遮光片，不做测试。</p> <p>8、如是揭面盔及组合盔时，测试各状态下的保护区、视野、固定装置稳定性试验，每种状态各增加送样 1 顶。</p> <p>9、如果有电池时，应取下电池并在相同位置配备同质量、类似硬度材质的配重。增加 1 顶配有原附件的样品进行规格、保护区及试验区、视野、质量等参数的核查。</p> <p>10、送制作尺寸不小于 50mmX50mm 的反光材料试样 3 件，如果是喷涂型反光材料，应送与外壳相同材质相同工艺形成的试样 3 件；</p> <p>11、生产企业应提供头盔左、右、后三个方向的反光材料垂直投影图，标注尺寸及比例；</p> <p>12、费用按实际测试次数计算，多次测试时费用累加。</p> <p>13、型式试验的产品应是正常生产的完整产品（含使用说明书、产品包装等必要信息），且使用说明书和包装箱，应满足 GB 811-2022 第 8 章的规定。</p>				

附件 3：生产一致性控制计划的要求

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应按照实施规则附件 2 的要求对认证产品编制生产一致性控制计划。生产一致性 (CoP) 控制计划中应至少包括以下内容。

1. 生产一致性检测 (检验、试验或检查) 控制计划

工厂按照认证标准制定认证产品必要的检验、试验或检查计划。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。

获证后监督的抽样检测也可以作为生产一致性检测的结果。

生产一致性检测控制计划应至少包括下述项目：

- (1)检测的范围和职责，需明确检测能力或检测实验室的要求；
- (2)检测项目，包括下线检测项目和认证标准中的项目；
- (3)检测的流程；
- (4)检测频次；
- (5)检测抽样和样品要求；
- (6)检测结果的判定条件 (合格或不合格时应分别判定)；
- (7)检测结果的分析、记录和保存要求；
- (8)当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书或控制计划 (类似于 GB/T18305 (ISO/TS16949) 附录 A 的文件) 来对生产一致性检测进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

2. 关键零部件或原材料的控制计划

工厂应根据认证产品的生产工艺，对可能会影响生产一致性的关键零部件或原材料进行控制，至少包括壳体、缓冲层、舒适衬垫（适用时）、佩戴装置、护目镜（适用时）等部件。当上述零部件由工厂自制时，也可对其相应的原材料进行控制。控制计划中至少要包括关键零部件或原材料的名称，型号/规格，供货单位，进货检验的项目和频次等内容。

生产一致性控制计划中可对上述零部件控制进行原则性要求，具体关键零部件或原材料清单随每个单元的产品描述提供。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书来对关键零部件或原材料进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

3. 强制性产品认证证书和认证标志的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

4. 认证变更的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

5. 出现生产不一致时的纠正、预防或召回措施

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

6. 认证标准和相关法律法规的更新

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

7. 工厂质量保证能力要求

如工厂和认证产品未取得认监委授权并经认可的认证机构颁发的 GB/T19001(ISO9001)或 GB/T18305 (ISO/TS16949) 证书，或虽已取得相应证书，但不能完全满足实施规则附件 2 的要求时，工厂制定的生产一致性控制计划中须有符合上述要求的文件化的规定。