

编号：CCAP-C11-02：2021

强制性产品认证实施细则

Detailed Implementation Rules for China Compulsory Certification



2021-07-01发布

2021-07-01实施

中汽认证中心有限公司

前言

本细则由中汽认证中心有限公司依据《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》制定和发布，版权归中汽认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中汽认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本细则所代替细则的历次发布情况为：

——《强制性产品认证实施细则 摩托车》（CCAP-C11-02：2014）。



制定单位：中汽认证中心有限公司

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.....	1
5 认证单元划分.....	2
6 认证委托.....	2
6.1 委托及受理.....	2
6.2 认证委托资料.....	3
6.3 认证流程及实施安排.....	3
7 认证实施.....	4
7.1 型式试验.....	4
7.2 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）.....	6
7.3 认证评价与决定.....	9
7.4 认证时限.....	9
8 获证后监督.....	10
8.1 获证后的跟踪检查.....	10
8.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	11
8.3 市场抽样检测或者检查.....	11
8.4 获证后监督的频次和时间.....	12
8.5 获证后监督的记录.....	12
8.6 获证后监督结果的评价.....	12
8.7 一致性参数管理.....	12
9 认证证书.....	12
9.1 认证证书的形式和内容.....	12
9.2 认证证书的保持.....	12
9.3 认证证书的变更/扩展.....	13
9.4 认证证书的暂停、注销和撤销.....	14
9.5 认证证书的使用.....	14
10 认证标志及车辆一致性证书.....	14
10.1 标志式样.....	14
10.2 车辆一致性证书.....	14
11 收费.....	15
12 认证责任.....	15
13 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。.....	15
附件 1 认证委托资料清单.....	16
附件 2 摩托车产品型式试验方案.....	18
附件 3 认证依据标准及型式试验项目.....	28
附件 4 生产企业资源利用.....	34
附件 5 认证企业的分类管理.....	37
附件 6 生产一致性控制计划及执行报告的内容要求.....	39
附件 7 摩托车单车认证管理要求.....	44

0 引言

本实施细则是依据《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》）、强制性产品通用实施规则，包括《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）以及中汽认证中心有限公司（以下简称CCAP）的质量手册、程序文件、作业指导文件编制的，作为产品实施规则的配套文件，与产品实施规则共同使用。

本细则的适用范围与《强制性产品认证实施规则摩托车》（以下简称“《实施规则》”）的适用范围保持一致。并随着CNCA发布的各项CCC产品目录变更、产品认证范围的调整和界定等文告，与《实施规则》同步调整实施。

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

认证依据的标准按照《实施规则》附件1《认证依据标准及型式试验项目》及本细则附件3《认证依据标准及型式试验项目》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、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。

对于未纳入（含部分未纳入）本规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

摩托车产品认证模式：

摩托车产品的认证模式依据《实施规则》第4条执行。

基本模式：

(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。

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。

(2) 型式试验（单车认证）：

每辆摩托车均进行型式试验。

认证委托人可在上述 2 种基本认证模式中选择其一完成认证。CCAP按照《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》的要求对生产企业实施分类管理，可结合分类管理结果在基本认证模式的基础上增加认证要素，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

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。

认证委托人依据单元划分原则提出认证委托，CCAP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 委托及受理

摩托车产品的认证委托和受理依据《实施规则》第6.1条的要求执行。

认证委托人应向CCAP提出认证委托，CCAP对委托人提交的认证委托资料进行审查，如评审发现问题，CCAP受理人员将与委托人沟通，要求委托人补充完善后重新提交。在资料完整性和规范性评审合格后，CCAP将向认证委托人发出受理通知，并与委托人签订认证合同；如不予受理，将向申请人发出不予受理通知，并明确告

知不予受理的理由。

有下列情形之一的不予受理：

- (1) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求；
- (2) 申请认证产品超出《实施规则》适用范围的规定；
- (3) 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；
- (4) 列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- (5) 认证委托人不能够承担召回、“三包”等相关质量及法律责任；
- (6) 其他法律法规规定不得受理的情形。

6.2 认证委托资料

认证委托需提交的资料应符合本细则附件1《认证委托资料清单》的要求。对于该附件所涉及的相关认证资料，认证委托人应在首次申请认证时全部提交，其中第3条认证单元信息应随同每一认证单元提交，但其中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。

CCAP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 认证流程及实施安排

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

正常认证流程为：

- (1) 认证的委托、资料评审和受理；
- (2) 划分认证产品单元、编制认证方案；
- (3) 认证合同的签订及收费；
- (4) 产品型式试验；
- (5) 初始工厂检查；
- (6) 检查结果的评价与批准；
- (7) 签发认证证书；
- (8) 获证后监督。

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2《摩托车产品型式试验方案》。

单车认证具体要求见本细则附件7要求。

型式试验应在认监委指定的实验室完成。

7.1.1 型式试验方案

CCAP在资料审核后制定型式试验方案，并告知认证委托人。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。型式试验由认监委指定的实验室承担，认证委托人可在认监委指定的实验室范围中自行选择。

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《摩托车产品型式试验方案》。

对于同一生产者不同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，可简化型式试验流程，减免相同部分的型式试验项目。

对A类和B类企业的认证委托人，CCAP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《实施规则》7.1.2条相关内容要求。

通常情况下，认证委托人按型式试验方案要求准备样品送至实验室；必要时，根据生产企业实际和分类管理情况，CCAP可按型式试验方案要求采取现场抽样的方式获得样品并送往指定的实验室。

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，单车认证应保证实车与申报的相关车辆信息一致，CCAP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CCAP说明情况，并做出相应处理。

依据认监委发布的相关规定文件及《实施规则》7.1.4的要求，对于已获得强制性产品认证（含自我声明）的部件产品，以及国家强制性产品认证机构委托CNCA指定的摩托车强制性产品检测机构检测并发放的部件产品认证证书，CCAP核对其有效后承认其结果；仅需确认装车的部件、总成规格型号与证书的一致性以及该证书的有效性，无需随车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，必要时，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。

对于同一生产者在不同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，可简化型式试验流程，减免相同部分的型式试验项目。

7.1.3 型式试验项目及要求

CCAP会同实验室依据《实施规则》7.1.3条及本细则附件3要求的规定，结合认证委托人委托认证车辆依据的检测标准、车辆型式、结构及技术参数来确认试验项目，同一车辆型式下的不同产品需补充差异试验。型式试验项目见本细则附件3《认证依据标准及型式试验项目》。

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CCAP进行判定。涉及重大安全、环保等项目时，还需通过认监委摩托车及部件技术专家组（TC12）决议。

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，则应按认监委发布的适用相关标准要求的公告或认监委摩托车及部件技术专家组（TC12）的技术决议执行。

单车认证实施100%检验，按照本细则附件3中第三条型式试验（单车认证）项目及执行要求。

7.1.4 型式试验的实施

型式试验依据《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。

型式试验应在CCAP确认认证委托人提交的委托资料符合要求并制定试验方案后进行。

认证委托人可在CCAP提供的CNCA对于认证产品的指定检测实验室范围内选择和确认检测实验室，CCAP将根据委托人确认意见，向指定实验室下达检验委托单进行样品型式试验。

实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的可追溯性。

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CCAP，由CCAP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《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》和认证标准要求的检测条件，CCAP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

CCAP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，实验室将向CCAP提交型式试验报告。试验报告中应包含对申请单元内产品与认证相关信息的描述。认证结束时，CCAP将型式试验报告随认证证书（或认证决定）一并寄给认证委托人。认证委托人应确保在获证后监督时能够向CCAP和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

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CCAP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

CCAP按照《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。

工厂检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，CCAP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，工厂检查应关注其控

制；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。

对于已获认证的生产者/生产企业，CCAP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，对工厂质量保证能力的共性条款要检查时可简化，避免重复检查。

对于已获认证的生产者/生产企业，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，CCAP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。检查时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，工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，给出是否维持原企业分类结果的建议。

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

依据《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《实施规则》7.2.2.1条执行，参照本细则附件6《生产一致性控制计划及执行报告的内容要求》，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

CCAP将在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现场检查。

现场检查时，一般情况下，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。

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《实施规则》7.2.3 要求，CCAP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) 按照《实施规则》附件 3 附录 1《产品结构及技术参数一致性审查》的要求，与申报的车辆结构及技术参数进行一致性核对。

(2) 整车各零件、系统或总成上标识的相关内容应与部件的 CCC 证书（含自我声明）、自愿性产品认证证书或向CCAP备案的结构技术参数一致。

(3) 认证产品现场指定试验。

产品一致性检查至少应覆盖认证产品车辆类型（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CCAP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 CCAP 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，CCAP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。

工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，还应按照本细则附件5的要求给出企业分类结果的建议。

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。

7.2.6 对相关认证结果的采信

对于已获得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。

对已获得认证机构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；对已获得自我声明的零部件和系统，承认相应的自我声明结果，CCAP将进一步关注摩托车生产企业对自我声明的零部件

和系统是否进行了有效的监控。

对已获得自愿性产品认证的零部件和系统，CCAP在评价认证结果有效性的基础上予以采信，可仅需确认装车的零部件、系统和单独技术总成规格型号与证书的一致性及其证书的有效性。

7.3 认证评价与决定

依据《实施规则》7.3条要求，CCAP对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论（适用时）和有关资料/信息进行综合评价，作出认证决定。对符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书；对无法符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

7.4 认证时限

CCAP对认证各环节均制定时限要求，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。

对符合认证要求的，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，CCAP应通知认证委托人，并说明理由。

CCAP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第一个车辆型式2-4个人日，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。

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。

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、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。

8 获证后监督

获证后监督是指CCAP对获证产品及其生产企业实施的监督。

CCAP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

CCAP 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，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向CCAP提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。必要时，CCAP可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

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，CCAP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，CCAP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的时间依据本细则7.5条要求进行。

8.2 生产现场抽取样品检测或者检查

CCAP 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至少覆盖认证车辆类型（L1、L2、L3、L4、L5）。

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：按车辆型式在合格品中（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：CCAP 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或者检查方案，方案应包括抽样/封样要求、检测或者检查标准、项目和检验检测机构信息等。检测或者检查项目应按照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。

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，CCAP可利用生产企业检测资源实施检测，并承认相关结果。

8.3 市场抽样检测或者检查

CCAP 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

抽样要求：按车辆型式在出厂产品或市场销售的产品中（包括整车厂、4S店、经销商以及用户处等）随机抽取样品。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、申报车辆结构和技术参数的一致性）、整车相关试验（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 获证后监督的频次和时间

依据《实施规则》8.4 要求，CCAP执行本细则附件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。

8.5 获证后监督的记录

依据《实施规则》8.5 要求，CCAP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》8.6 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，CCAP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，CCAP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。

工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，还应按照本细则附件5的要求给出是否维持原企业分类结果的建议。

8.7 一致性参数管理

CCAP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

CCAP依据《实施规则》9.1要求执行。

9.2 认证证书的保持

CCAP依据《实施规则》9.2要求执行。

9.3 认证证书的变更/扩展

CCAP依据《实施规则》9.3要求执行。

9.3.1 认证要求变更（含标准换代）

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

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

9.3.2 获证企业的认证变更/扩展

如获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更/扩展时，包括：证书信息发生变化/扩展时；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂生产一致性控制计划、生产条件变更等可能影响生产一致性时；认证委托人应在变更/扩展涉及的产品出厂、销售或进口前向CCAP申报并提交变更/扩展申请，经CCAP批准后方可实施认证变更/扩展，如变更/扩展对产品一致性发生影响时，CCAP将依据变更情况，安排进行必要的型式试验和/或工厂检查，在确认变更/扩展后的产品符合认证要求时，批准变更/扩展，换发新证书，新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更/扩展批准日期。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。

9.3.3 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 CCAP 审核认定影响生产一致性。

9.3.4 认证变更/扩展的资料变更

认证委托人向 CCAP 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。

- 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 CCAP 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

CCAP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

CCAP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

10.1 标志式样

认证委托人应按照《实施规则》10.1条要求使用加施符合要求的标志。

10.2 车辆一致性证书

(1) 车辆一致性证书的样式、相关要求及参数内容见《实施规则》见附件4《车辆一致性证书COC》；

(2) 生产者（制造商）或生产企业应在车辆一致性证书打印后2个工作日内将数据上传至CCAP指定的信息化系统。

(3) 车辆一致性证书的版本和有效性以企业向CCAP备案和CCAP的审批结果为准，其版本和有效性可独立于CCC证书进行管理

11 收费

CCAP应制定认证申请费、工厂审查费、批准与注册费、监督复查费、证书年金等相关收费标准并公示，实验室制定产品检测费收费标准并公示，由CCAP按照公示的收费标准统一收取。

产品检测费及工厂审查费依据实际发生计算，依据CCAP网站公布的价格及各检测机构在CCAP备案的检测费价格收取。

TMP检测费按照实验室制定产品检测费收费标准的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检测费按照实验室制定产品检测费收费标准的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。

12 认证责任

CCAP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。

CCAP及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、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CCAP网站公布的《申、投诉及争议的处理》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）、生产企业的注册证明及其他相关的合法注册证明（如社会统一信用代码证）；

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，分别提供社会统一信用代码证。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。

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、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、世界制造厂识别代号（WMI）证书复印件；

2.4、车辆识别代号（VIN）编制规则；

2.5、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；

2.6、生产一致性控制计划（首次申请及计划发生变更）；

2.7、生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）；

2.8、车辆一致性证书样式；

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、认证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：以上资料经CCAP许可后可在适当阶段提供适当内容。



附件2 摩托车产品型式试验方案

型式 试验 方案 下达 日期	20XX-XX-XX	车辆型式名称	XXXX	
		委托认证编号	20XX091102XXXXXXXX	
		产品型号	XXXXXX	
		检测机构代号		
所配发动机/电机生产企业、委托认证编号、型号：		生产企业：XXXXXXX 证书号/自我声明编号：XXXXXXX 发动机/电机型号：XXXXXX		
样车要求：		依据《实施规则》的要求，按摩托车产品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（检测）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：				
企业样车配置说明：		样车1	配置1：	
			配置2：	
		样车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(如同一车辆型式下试验认可情况)	型式试验次数	样车选择	试验收费(预算)	备注
1	车辆识别代号	GB 16735-2019 GB 16737-2019						
2	车辆标志	GB 7258-2017	4.1.1、4.1.2、 4.1.3、4.1.4					
3	摩托车外廓尺寸	GB 7258-2017	4.2					
4	侧倾稳定角	GB 7258-2017	4.6.3					两轮不适用
5	车速受限车辆的最高车速	GB 7258-2017	10.6					轻便摩托车、正三轮摩托车适用
6	车速表指示误差值	GB 7258-2017	4.11					
7	转向轴轴荷比	GB 7258-2017	4.4.1.2					
8	三轮车辆整车整备质量	GB 7258-2017	3.6					
9	乘坐人数核定	GB 7258-2017	4.4.5、11.6.10					(载客、及带驾驶室方向盘式载货核4.5.5.3驾驶室乘坐人数)
10	转向装置	GB 7258-2017	6.1、6.2、6.4、 6.6、6.7、6.12					
11	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					
12	喇叭安装性能	GB 15742-2019	4.1.2					
		GB 7258-2017	8.6.1					
13	安全 间接视野装置	GB 7258-2017	12.2.1、 12.2.2、					

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（如同一车辆型式下试验认可情况）	型式试验次数	样车选择	试验收费（预算）	备注
	防护装置		12.2.4、 12.2.5、12.2.7					
	前风窗玻璃刮水器	GB 7258-2017	12.3					（带驾驶室）
	燃料系统	GB 7258-2017	12.5					全部车辆
	发动机的排气管口	GB 7258-2017	12.15.7					排气管口中心线与机动车纵向中心线有夹角的车辆
14	操纵件、指示器及信号装置的图形符号	GB 15365-2008						
15	驻车稳定角	GB 7258-2017	4.6.3					两轮车和前轮距小于等于460mm的正三轮摩托车产品适用
16	驻车制动性能	GB7258-2017	7.10.3					
17	间接视野装置安装性能	GB 17352-2010						依据后视镜及整车情况选择标准
		GB 15084-2013 （带驾驶室）						
18	防盗装置	GB 17353-2014						
19	照明和光信号装置的安装	GB 18100.1-2010						两轮车和前轮距小于等于460mm的正三轮摩托车产品适用
		GB 18100.2-2010						轻便车

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(如同一车辆型式下试验认可情况)	型式试验次数	样车选择	试验收费(预算)	备注
		GB 18100.3-2010						三轮车, 但不适用于前轮距小于等于460mm的正三轮摩托车产品
20	外部凸出物	GB 20074-2017						
21	乘员扶手	GB 20075-2006						正三轮、轻便车不适用
	摩托车乘员扶手和脚踏	GB 20075-2020						2022-01-01实施
22	无线电骚扰	GB 14023-2011						
	电磁兼容	GB34660-2017						
23	电磁场发射强度	GB/T 18387-2017	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)					电动车
24	加速行驶噪声	GB 16169-2005		是否含纤维吸声材料				
25	定置噪声	GB 4569-2005						
26	燃油消耗量	GB 15744-2019						

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(如同一车辆型式下试验认可情况)	型式试验次数	样车选择	试验收费(预算)	备注	
27	电动摩托车能量消耗率和剩余电量指示	GB /T24157-2017							
	电动摩托车剩余电量指示								
28	燃油箱	GB 19482-2004		指出油箱材料					
29	燃油蒸发	GB 20998-2007							
30	气 排 污 物 排 放	双怠速法	GB14621-2011						
		预循环							
		I型试验							
		II型试验							
		III型试验							
		IV型试验							
		V型试验(指出耐久里程, 若需选择最少试验里程, 一旦不合格的试验方案)	GB14622-2016 (摩托车) GB 18176-2016 (轻便摩托车)						
		OBD系统试验							工厂说明预循环次数
炭罐初始工作能力试验									

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(如同一车辆型式下试验认可情况)	型式试验次数	样车选择	试验收费(预算)	备注
	贵金属含量试验							
31	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 ABS(装有防抱死装置)制动	是否为联合制动				
32	照明和信装的光配性能	前照灯配光性能(按功能区分)	GB 5948-1998 GB 19152-2016					(按功能区分)
		前转向信号灯、后转向灯、(按功能区分)	GB 17510-2008					
		前位灯、后位灯、制动灯、后牌照灯(按功能区分)	GB 17510-2008					
		前照灯配光性能	GB4599-2007					
		前位灯、后位灯、制动灯、前转向信号灯、后转向灯、后牌照灯	GB 17509-2008					
		前雾灯配光性能	GB 4660-2016					

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（如同一车辆型式下试验认可情况）	型式试验次数	样车选择	试验收费（预算）	备注
	后雾灯配光性能	GB 11554-2008						
	倒车灯配光性能	GB 15235-2007						
33	回复反射器	GB 11564-2008						
34	后视镜性能	GB 17352-2010						
		GB 15084-2013 (带驾驶室)						
35	喇叭性能	GB 15742-2019						
36	制动软管	GB 16897-2010						
37	摩托车轮胎	GB 518-2007、 GB 518-2020						注：GB 518-2020于 2022-01-01起实施
	轿车轮胎	GB9743-20 15						仅适用于三轮摩托车
	载重汽车轮胎	GB9744-20 15						仅适用于三轮摩托车
38	风窗玻璃	夹层玻璃	GB 9656-2003、 GB 9656-2021					注：GB 9656-2021 于 2023-01-01 起 实施
		钢化						
		塑玻复合玻璃						

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(如同一车辆型式下试验认可情况)	型式试验次数	样车选择	试验收费(预算)	备注
39	发动机最大扭矩和最大净功率	GB/T 20076—2006						
40	一般要求	GB 24155-2020	4.1					
	动力蓄电池		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					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
	外露可导电部分的触电保护		4.2.3.2					A 级电压外露可导电部分不适用
	电动摩托车与充电源连接要		4.2.4					

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(如同一车辆型式下试验认可情况)	型式试验次数	样车选择	试验收费(预算)	备注
		求							
		过流保护装置		4.2.5					
	操作安全要求	起动		4.3.1					
	操作安全要求	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					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					
		洗车测试		4.2.2.10					
		雨淋测试		4.2.2.10					
		涉水测试		4.2.2.10					

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（如同一车辆型式下试验认可情况）	型式试验次数	样车选择	试验收费（预算）	备注
		防水试验后（静置24h）		4.2.2.10					
		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					
		剩余电量警示		4.3.2.4					
费用合计									
<p>1、不同样车的不同配置应明确状态，零部件配套厂及型号；</p> <p>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；</p> <p>3、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。</p>									

附件3 认证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 15744-2008 摩托车燃油消耗量限值及测量方法
- 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3}
- GB 20075-2020 摩托车乘员扶手和脚踏^{注3}
- 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^{注5}
- GB 19152-2016 发射对称近光/或远光的机动车前照灯^{注5}
- 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^{注8}

GB 9656 -2021 机动车安全玻璃技术规范^{注8}

GB 518-2007 摩托车轮胎^{注7}

GB 518-2020 摩托车轮胎^{注7}

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

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 7258-2017-2017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。^{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。
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的规定。
13. 驻车制动性能: 应符合GB 7258-2017中7.10.3的规定。
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: 电动摩托车和电动轻便摩托车应符合GB/T 18387-2017 的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)规定; 电磁兼容性: 应符合GB 34660-2017的规定。^{注2}
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。
24. 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 20075-2006、GB 20075-2020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GB17352-2010的规定, 车身部分或全部封闭驾驶员的车辆应符合GB 15084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}
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 17509-2007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 152359-2007的规定。^{注6}

33. 回复反射器: 应符合GB 115649-2008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、GB 518-2020的规定, 装有汽车轮胎的应符合GB9743-2015、GB9744-2015的规定。^{注7}
36. 风窗玻璃: 机动车的风窗玻璃应符合GB 9656-2003、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的规定。

三、型式试验(单车认证)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。
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的规定。
13. 驻车制动性能: 应符合GB 7258-2017中7.10.3的规定。
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: 电动摩托车和电动轻便摩托车应符合GB/T 18387-2017的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)规定; 电磁兼容性: 应符合GB 34660-2017的规定。^{注2}

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、C、D、E)。

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: 应符合GB 20074-2017的规定。

23. 摩托车乘员扶手和脚踏: 应符合GB 20075-2020的规定(仅做装置、结构审查)。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

26. 喇叭安装要求: 应符合GB 7258-2017中8.6.1的规定, 以及GB 15742-2019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 GB19152-2016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. 使用 HS1 灯泡或类似的封闭式前照灯可依据GB5948-1998 进行试验；

ii. 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。

注7：GB 518-2020《摩托车轮胎》于2022年1月1日实施。

注8：注：GB 9656-2021《机动车安全玻璃技术规范》于2023-01-01起实施。



附件4 生产企业资源利用

依据《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。

1.1 TMP方式

(a) 工厂应为CCAP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）；

1.2 WMT方式

(a) 工厂应为CCAP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CCAP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CCAP进行审查。利用企业资源的申请评定应由CCAP认证决定人员完成。在资料审查通过后，CCAP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。CCAP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，CCAP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、CCAP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、CCAP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。

CCAP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。

CCAP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CCAP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 认证企业的分类管理

CCAP根据从各种渠道获得的认证企业的相关信息，依据《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），对认证企业进行风险评价和分类，并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施，以保证CCC认证证书的有效性。

CCAP将认证企业评定为A、B、C、D四个类别进行分类管理。

1 分类管理的信息来源

(1) 工厂检查发现和检查结论（包括初始工厂检查、跟踪监督检查和其它专项检查）；

(2) 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；

(2) 国家级、省级质量监督抽查及CCC专项监督抽查结论；

(3) 各级政府主管部门行政监督、执法检查信息及处置记录；

(4) 企业认证申请、扩项、变更等实施过程的诚信记录及认证行为规范性记录；

(6) 与企业产品质量及认证有关的申投诉、产品召回、各级政府、社会、媒体曝光等公众及社会形象的舆情风险信息；

(7) 其它信息。

2 认证企业分类原则

表1 生产企业分类原则

分类	分类原则
A	<ol style="list-style-type: none"> 1. 近2年内的工厂检查（包括：初始工厂检查、获证后跟踪检查）未发现严重不符合项及影响或潜在影响产品一致性的不符合项； 2. 近2年内，获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； 3. 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）； 4. 监督周期内，CCC证书覆盖的产品的保持在一定水平上； 5. 企业质量信誉良好，近2年内，认证过程中无不诚信记录，无认证行为规范性不良记录；无对企业和获证产品的申投诉，市场及公共信息无不良反映。
B	除A类、C类、D类企业以外的其他认证企业和无质量信息的企业。
C	<ol style="list-style-type: none"> 1. 初始工厂检查或获证后跟踪检查存在严重不符合项；或存在一般不符合项，但结论判定为需“现场验证”； 2. 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销证书； 3. CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需调整为C

	类的。
D	<ol style="list-style-type: none"> 1. 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； 2. 获证后监督检测结果为安全项不合格的；国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”；或无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样的； 3. 因产品质量缺陷发生产品召回、被媒体曝光且系企业责任，对产品质量安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的； 4. 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； 5. CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需要调整为D类的。

CCAP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。具体见表2获证后监督方案的选择。

表2 获证后监督方案的选择

企业类型	获证后监督				
	频次	通知/不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测	市场抽样检测
A	1年1次	通知或优先不通知	之一或组合		
B	1年1次	通知或优先不通知	之一或组合		
C	至少1年1次	优先不通知	必做	必做	必要时
D	至少1年2次	优先不通知	必做	必做	必要时

备注：1、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。

2、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。

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。

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。

1.3 生产者和/或生产企业内部应有认证技术负责人，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。质量负责人可同时担任认证技术负责人。

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。

3、工厂按照车辆形式，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下列文件：

(1) COP试验/检查计划

企业应对于认证标准中规定的产品各项安全质量特性进行识别，并在生产的适当阶段对产品的安全特性进行必要的试验或相关检查，以确认持续符合标准要求。对于试验/检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存均应编制文件化的规定，报CCAP技术判定并认可后严格按计划实施。

(2) 关键零部件/材料控制计划

企业应依据各项认证标准，识别外购的关键零部件、材料、总成，制定关键零部件/材料清单，以确保所有被识别的标准都能得到有效控制，不被遗漏。对清单中的零部件和材料应明确控制要求，对于自制的关键零部件和材料，纳入关键生产过

程进行控制。

(3) 关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程控制计划

根据产品特性和生产工艺，识别出关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

对于不在工厂现场生产的部件、材料、总成，以及不在工厂现场进行的制造过程、装配过程、检验过程，均视为关键部件或关键过程，应在计划中特别列出，除应说明实际控制的部门和所在地点外，还应详细说明控制方式。

注：电动摩托车和电动轻便摩托车蓄电池、充电器如不在工厂装配，应在计划中特别列出。

对于认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，生产企业的控制规定不得低于标准的要求。

如对于生产一致性控制计划双方持有异议，经过讨论企业与CCAP仍未能达成一致，制造商在同意并保证配合CCAP进行产品后续抽样试验复核的前提下，可向CCAP提交确保生产一致性和后续复核措施的保证函，CCAP可接受制造商的COP检验计划。

4、工厂对于产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

企业应针对涉及COP试验或相关检查的设备和人员制定文件化的规定和要求，包括试验/检查用设备的型号规格、精度、检定或校准要求；以及试验/检查人员能力和培训要求。

5、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。

除涉及COP试验或检查、关键件以及影响产品一致性及标准符合性的项目需要事先向认证机构申报外，其他项目如：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《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。

6、工厂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。

如果认证产品发生国家及地方质监部门执法检查不合格、CCAP监督抽查不合格、产品出现重大质量事故、产品被召回以及用户质量投诉等情况时，应及时报告CCAP并在CCAP监督下采取必要措施尽快恢复一致性。

7、工厂在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

对于已发生的产品不一致的追溯，应包括已销售出厂及库存的成品、半成品、在制品和库存零部件或原材料，并应对追溯和处理措施的结果予以记录。

8、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生产企业，工厂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。

企业应列出涉及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。

对于上述第1、2条以及第4~8条的一致性控制的各项管理要求，企业可以单独形成文件化的规定，也可以在其他各项管理文件中覆盖《实施规则》中的相关要求。

认证委托人应根据自身生产和管理特点确定控制要求。CCAP对生产一致性控制计划的格式和内容不做统一强制性规定，企业在编制生产一致性控制计划时，可参考CCAP有关一致性控制计划编制的相关指导文件。如企业已有控制计划，且经过识别其内容可覆盖生产一致性控制计划的全部要求，也可以利用企业现有的控制计划向CCAP提交，经CCAP审查认可后使用。

如企业已有控制计划，且经过识别其内容可覆盖生产一致性控制计划的全部要求，也可以利用企业现有的控制计划向CCAP提交，经CCAP审查认可后使用。

二、生产一致性控制计划执行报告的内容要求

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情况的文件说明。应在预定的工厂现场跟踪检查日期前2个月向CCAP提交。报告内容应包括：

1、本年度工厂基本情况概述

(1) 工厂基本信息：

包括制造商、生产厂名称、地址等，如有变化应重点说明；

(2) 生产能力：

包括厂房建筑面积、主要生产设备、人员数量、生产能力有无变化，如有变化应说明；

(3) 本次监督覆盖的产品认证证书（包含有效证书及本年度扩项、变更的证书、暂停、注销、撤销的证书），如证书数量较多可另附页。

序号	车型系列	证书号	产品名称	车型	本年度产量	证书状态（注明变更、扩项）
1						
2						
3						

- (4) 本年度COC证书打印及使用情况；
 (5) 本年度CCC标志领取及使用情况。

2、生产一致性控制计划执行情况

- (1) 企业应对照计划逐项说明整车COP计划完成情况：

整车车辆COP试验是否按照生产一致性控制计划执行，附执行情况记录：

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。

整车车辆关键试验结果

序号	车辆型式	加速噪声	定置噪声	燃油消耗	双怠速排放				工况排放 (测量结果/劣化系数)		
					怠速		高怠速		CO	HC	NOx
					CO	HC	CO	HC			
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。

- (2) 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

●关键零部件/材料供应商管理，

——重点说明关键零部件/材料的供应商的变化情况，如有新增供应商，应说明对于新增供应商的选择、评价情况；

——说明本年度对于供应商的日常管理情况，重点说明处置情况。

●关键零部件和材料进货检验/检查控制计划执行情况

——关键零部件/材料的检验项目、方法、频次的变化情况；

——关键零部件/材料进货检验执行情况，关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况，包括CCC认证或CNCA认可的自愿性认证的零部件，证书与产品的一致性以及证书有效性的验证情况；检验/检查是否严格按照控制计划规定要求执行；

——关键零部件和材料不合格品的标识、追溯及处置情况。

- (3) 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制情况

●关键过程的变更情况（包括工艺路线变更、生产工艺变更、生产设备变更、检测设施变更以及控制方式变更等），以及相应控制文件的变更修订情况；

●关键过程的工艺参数、产品特性的监视和控制情况，重点说明发生不一致时的处置情况及对产品一致性的影响。

- (4) 产品试验或相关检查设备、人员情况

- 产品试验或相关检查的设备是否发生变更；

- 产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明，列出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。

- 产品试验或相关检查的生产人员、检验人员的资质、能力的确认情况以及培训记录、培训计划等。

(5) 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

- 生产一致性控制计划及相关文件的变更及执行情况；

企业的生产一致性控制计划及相关文件（包括涉及的产品一致性控制程序，COP计划、关键零部件或关键过程控制计划内容及引用的企业文件、各项管理控制文件等）的变更情况，上报认证机构情况及执行情况；

- 如发生认证要求变更，如标准换版，企业的控制计划及各项相关文件是否相应进行修订及工厂执行情况。

(6) 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

如在本年度中发生了生产不一致情况，包括关键零部件/材料检验、成品检验、COP检验/检查等各个环节出现不一致时，应说明：

- 对于已发生不一致的产品（包括已销售出厂及库存的成品、半成品、在制品和库存零部件或原材料）的追溯处理措施及记录；

- 发现不一致时向认证机构的说明，包括不一致发生的原因、处置措施和结果；包括产品召回情况的详细说明；

- 顾客投诉记录、问题以及处理方法；

- 工厂采取的纠正措施和预防措施。

附件7 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：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. 认证委托资料及相关要求

4.1 认证流程

认证委托人递交认证资料（网上或书面）→CCAP 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 COC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，CCAP 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

摩托车单车认证的认证模式为100%检验，由CCAP根据车辆类型及到港情况安排检测试验，具体项目见本实施细则附件3《认证依据标准及型式试验项目》中的型式试验（单车认证）项目及要求。

单车认证时应保证实车与申报的相关车辆信息一致，CCAP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CCAP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

CCAP 依据《实施规则》9.1执行。

CCAP针对单一车型，合格评定后进行证书发放。证书上应注明“单车认证”，并列明车辆识别代号（VIN），此证书及附件、标志应满足实施规则相关要求。

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。

9. 认证证书的暂停、注销和撤销

除细则规定的需暂停或撤销证书的情况外，单车认证申证车辆需在证书签发后6个月内完成进口，并向CCAP反馈，逾期CCAP也将暂停直至撤销证书。

10. VIN信息

认证委托结束后，认证委托人应将已生产的或进口到中国的车型具体VIN信息数据上传至CCAP指定的信息化系统，以备口岸直属检验检疫局，市场监督管理部门查询。

附表1 摩托车单车认证结构及技术参数

项目	内容	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		<p>两轮轻便摩托车、电动两轮轻便摩托车、</p> <p>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</p> <p>产品名称 轮摩托车、电动正三轮摩托车、混合动力</p> <p>（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</p>
车辆类别		L1 两轮轻便摩托车、L2正三轮轻便摩托车类别 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/T15089。
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X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/r7nin)		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		声明公差或者取值范围。

(r/min)		
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		如：手操纵、脚操纵

述		
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” 0
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。