

编号：CNCA-C11-03：2014

强制性产品认证实施规则

摩托车发动机

目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 术语和定义	1
3 认证依据标准	1
4 认证模式	2
5 认证单元划分	2
6 认证委托	2
6.1 认证委托的提出和受理	2
6.2 认证委托资料	3
6.3 实施安排	3
7 认证实施	3
7.1 型式试验	3
7.2 初始工厂检查	5
7.3 对相关认证结果的采信	7
7.4 认证评价与决定	7
7.5 认证时限	7
8 获证后监督	7
8.1 获证后的跟踪检查	7
8.2 生产现场抽取样品检测或者检查	8
8.3 市场抽样检测或者检查	8
8.4 质量信息应用	8
8.5 获证后监督的频次和时间	9
8.6 获证后监督的记录	9
8.7 获证后监督结果的评价	9
9 认证证书	9
9.1 认证证书的保持	9
9.2 认证证书内容	9
9.3 认证证书的变更	10
9.4 认证证书的暂停、注销和撤销	10
9.5 认证证书的使用	10
10 认证标志	11
11 收费	11
12 认证责任	11
13 认证实施细则	12
附件1 型式试验项目及依据标准	13
附件2 认证委托资料	14
附件3 生产一致性检查要求	27

0 引言

本规则基于摩托车发动机产品的安全风险和认证风险制定，规定了包含对其适用范围内的所有摩托车发动机产品实施强制性认证的基本原则和要求，其目的是保证认证摩托车发动机产品持续符合法律、法规及标准要求。

本规则与国家认监委发布的《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》、《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》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等通用实施规则配套使用。

认证机构应依据通用实施规则和本规则的要求，结合生产企业分类管理，编制认证实施细则，配套通用实施规则和本规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

1 适用范围

本规则适用于可在中国公路及城市道路上行驶的摩托车使用的发动机产品。

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。

对于因科研、测试及其他特殊原因申请认证免除应按照《强制性产品认证管理规定》及国家认监委的有关规定执行。

2 术语和定义

实施规则 CNCA-02C—024:2014 中定义的摩托车所使用的内燃机。

3 认证依据标准

按本规则认证所依据的标准见附件 1 《型式试验项目及依据标准》。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。

4 认证模式

本实施规则规定的基本认证模式，是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于产品的固有安全风险特点和生产企业普遍采用的生产工艺确定的认证模式。

认证机构应按照《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，并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。

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

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

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

5 认证单元划分

同一申请单元内的发动机产品应满足下列条件：

(a) 属于同一生产厂家；

(b) 具有同一名义排量、同一工作循环、同一气缸数、同一冷却方式

①；

注①：冷却方式分别为：自然风冷、强制风冷、水冷、油冷

(c) 具有同一点燃方式；

6 认证委托

6.1 认证委托的提出和受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托。认证机构应对认证委托进行评审，并按照认证实施细则中的时限要求反馈受理或不予受理

理的信息。

认证委托人应能够承担召回、三包等相关质量及法律责任。

委托认证的摩托车发动机产品的生产者和生产企业应能正常生产，并符合国家法律法规要求，否则认证机构不予受理相关认证委托。

6.2 认证委托资料

认证机构应根据法律法规、标准及认证实施的需要，在认证实施细则中明确委托认证资料清单，至少应包括本规则附件 2《认证委托资料》所要求内容。

认证委托人应按认证实施细则中委托资料清单的要求提供所需资料。认证机构负责审查、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

认证机构应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，并根据生产企业实际和分类管理情况，按照本规则及认证实施细则的要求，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。认证方案应至少包括型式试验要求、初始工厂检查要求（适用时）。

7 认证实施

7.1 型式试验

7.1.1 型式试验方案

认证机构应在进行资料审核后制定型式试验方案，并告知认证委托人。

型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准项目、实验室信息等。

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

7.1.2 型式试验样品要求

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指定的实验室；必要时，根据生产企业实际和分类管理情况，认证机构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。

样品的选取以发动机试验项目是否为同一型式为判定原则，能判定为同一型式的项目可选取一个样品；不能判定为同一型式的项目应分别选取样品，综合所有试验项目对应的试验样品，确定总的样品数量和要求。

认证委托人应当保证其提供的样品与实际生产的产品一致，认证机构和/或实验室应当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。

认证机构应依据国家认监委发布的相关规定文件，在认证实施细则中明确产品所用关键零部件和原材料清单及可被接受的强制性及自愿性产品认证证书或型式试验报告的条件和具体要求。

7.1.3 型式试验项目及要求

认证机构会同实验室根据本规则的规定，结合认证委托人委托认证发动机依据的检测标准、发动机型式、结构及技术参数来确认试验项目，同一发动机型式下的不同产品需补充差异试验。本规则规定的试验项目和检测依据见附件1《型式试验项目及依据标准》。

对于因技术进步，整机或相关系统、零部件采用新设计、新工艺时，生产者和/或生产企业应提供发动机满足相关安全标准的验证结果，由认证机构进行判定，涉及重大安全、环保等项目时，还需通过技术专家组决议。

7.1.4 型式试验的实施

型式试验应在认证机构确认认证委托人所提交的申请资料符合要求并制定试验方案后进行。认证机构应当委托经国家认监委指定的实验室对样品进行型式试验。

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记录具有可追溯性。

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试验。凡需重新试验的，实验室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。

对于承认其他合格评定制度检测结果的，由认证机构在实施细则中细化相关要求。

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条件，认证机构可利用生产企业检测资源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。认证机构应在认证实施细则中明确具体要求及程序。

7.1.5 型式试验报告

认证机构应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。试验报告应包含对申请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 初始工厂检查

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

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

7.2.1 基本原则

生产者和生产企业应按本规则附件 3《生产一致性检查要求》建立、实施并持续保持企业产品一致性和标准符合性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

认证机构应按照《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》及《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》通则要求制定摩托车发动机生产企业工厂检查实施细则，确保工厂检查要求落实到位。检查应覆盖生产企业委托认证产品的生产场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

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

7.2.2 工厂检查

按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场检查方式进行。

7.2.2.1 生产一致性控制计划审查

生产者或生产企业应按本规则附件 3《生产一致性检查要求》制定生产一致性控制计划，并提交认证机构进行审查。认证机构应将审查结果告知企业。

当生产一致性控制计划能够满足本规则附件 3 生产一致性审查要求的，生产一致性控制计划的审查通过。如认证机构认为生产一致性控制计划存在缺陷，工厂应整改并重新提交。认证机构重新审查后将审查结果告知认证委托人。

若认证机构和生产者或生产企业对生产一致性控制计划不能达成一致，生产者或生产企业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，认证机构可接受制造商的生产一致性控制计划。

生产者或生产企业制定的生产一致性控制计划审查通过后，认证机构根据其编制生产一致性检查（工厂现场检查）方案，方案应包括检查的产品、场地及范围。

7.2.2.2 生产一致性工厂现场检查

认证机构应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。

7.2.3 结构及技术参数核对及检查

在工厂现场检查时，认证机构可参照本规则附件 3 附录 1 的要求抽取相应数量的认证委托产品，与申报的发动机结构及技术参数进行一致性核对。

整机产品各零件、系统或总成上的标识的相关内容应与部件产品的 CCC 证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。

7.2.4 工厂检查结果

工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；

工厂检查存在不合格项，可允许整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。整改时间不得超过 3 个月，若逾期不能完成整改，或整改

结果不合格，检查结果不合格。

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经检查批准的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产发动机的结构及技术参数与型式试验样品一致性存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

7.2.5 工厂检查时间

工厂检查时间由认证机构按照国家有关规定执行，并在实施细则中明确。

7.3 对相关认证结果的采信

对已获得强制性产品认证或国家认监委承认的自愿性产品认证的部件、总成，仅需确认装车的部件、总成规格型号与证书的一致性以及该证书的有效性，无需送样检测或追加工厂检查。

7.4 认证评价与决定

认证机构对型式试验、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

认证机构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。

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。

认证机构应结合生产企业分类管理和实际情况，在认证实施细则中明确获证后监督方式选择的具体要求。

8.1 获证后的跟踪检查

8.1.1 获证后的跟踪检查原则

认证机构应在分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行。对于非连续生产的

产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

8.1.2 获证后的跟踪检查内容

认证机构应在确保认证风险可控的原则下，按照附件 3 制定获证后跟踪检查要求的具体内容，并在认证实施细则中予以明确。

8.2 生产现场抽取样品检测或者检查

8.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

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、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

认证机构应根据企业分类原则和产品特点在实施细则中制定生产现场抽样检测或者检查的内容和要求，并依据其制定抽样检测具体方案，指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）抽取样品。样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求同本规则 7.1.4 条款。

8.3 市场抽样检测或者检查

8.3.1 市场抽样检测或者检查原则

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

8.3.2 市场抽样检测或者检查内容

认证机构应在实施细则中制定市场抽样检测或者检查的内容和要求。认证机构根据产品特点制定抽样检测方案，指定人员在市场销售的（包括整机厂或用户处等）认证产品中按抽样检测方案抽取样品。

8.4 质量信息应用

企业应建立用户投诉信息收集、汇总、分析、保存系统，并保证全面向认证机构公开用户投诉信息，不得隐瞒和销毁用户投诉信息。认证机构在证后监督时，应将用户投诉、社会高度关注、质量缺陷调查、风险预警、重大质量事故、监督抽查、专项核查等质量信息中涉及本规则要求的内容作为重要输入。认证机构应保证除向认证主管部门汇报外，不得向第三方泄露企业的用户投诉信息。认证机构应建立本规则涉及的发动机安全、环

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/916130121115010111>

