

编号：CNCA-C11-03：2014

# 强制性产品认证实施规则

## 摩托车发动机

2014-08-21 发布

2015-01-01 实施

---

中国国家认证认可监督管理委员会发布

# 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能否符合认证要求而开展的现场检查和评价。

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

#### 7.2.1 基本原则

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

保、节能、防盗等项目的用户投诉及其他相关质量信息搜集、处理、反馈系统及相关处理程序，以加强对获证企业和产品的监督，满足政府管理信息需求，推动认证结果采信。认证机构应符合认证信息提供的通则要求。

### 8.5 获证后监督的频次和时间

认证机构应在分类管理的基础上，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次，合理确定监督时间，具体原则应在认证实施细则中予以明确。

### 8.6 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。

### 8.7 获证后监督结果的评价

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

认证机构对跟踪检查的结论、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；评价不通过的，认证机构应当根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

## 9 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证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。

### 9.2 认证证书内容

认证证书除满足《强制性产品认证管理规定》要求的项目和内容外，还须随同证书出具附件，注明该证书涉及产品符合本实施规则引用的标准和认证实施规则的名称、编号。对于证书的变更应注明变更的版本号以明

确显示该产品的变更次数。

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。

### 9.3 认证证书的变更

获证后，如果证书上的内容发生变化时；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性时；或工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件等而可能影响生产一致性时；或认证机构在认证实施细则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更委托，经认证机构批准后，方可实施变更。

认证机构应在认证实施细则中明确认证变更的具体要求，包括认证变更的范围和程序。认证机构应根据变更的内容，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，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。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。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更批准日期。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。

### 9.4 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销依据《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》及认证实施细则规定执行。

认证机构应建立获证产品的风险预警机制，当发动机存在重大设计缺陷或安全隐患（如风险预警、缺陷调查、召回、重大质量事故或在监督检查、专项核查中发现严重不符合等），并经查实确为生产者责任时，认证机构视具体情况和性质可暂停和撤销认证证书。

认证机构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暂停、注销和撤销的认证证书。

### 9.5 认证证书的使用

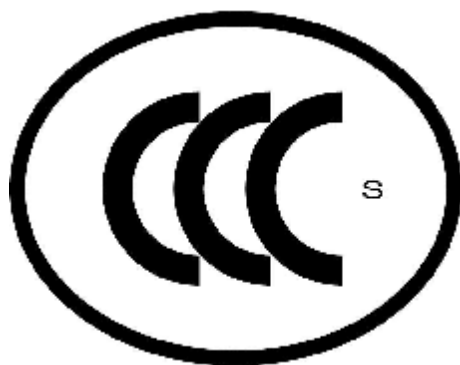
认证委托人应确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》的规定。

## 10 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

### 10.1 标志式样

获得认证的汽车及挂车产品应使用安全类(S)认证标志，式样如下图：



### 10.2 标志加施

本规则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志。

可以采用标准规格标志、模压或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

采用模压或铭牌印刷认证标志时，还应在标志周边适当位置注明产品的工厂代码。

## 11 收费

认证收费项目，由认证机构按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

认证机构应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂审查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，合理确定收费人日数。

## 12 认证责任

认证机构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。

认证机构及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人、生产者对提交的认证委托资料的真实性和合法性负责。

### 13 认证实施细则

认证机构应依据本实施规则的原则和要求，制定科学、合理、可操作的认证实施细则。认证实施细则应在向国家认监委备案后对外公布实施。

认证实施细则应至少包括以下内容：

- (1) 认证流程及时限要求；
- (2) 认证模式的选择及相关要求；
- (3) 生产企业分类管理要求；
- (4) 认证委托资料及相关要求；
- (5) 样品检测要求（包括生产现场或市场抽样检查或检测要求）；
- (6) 初始工厂检查要求；
- (7) 获证后监督要求；
- (8) 利用生产企业资源实施检测的要求及其他认证结果的利用；
- (9) 认证变更（含标准换版）的要求；
- (10) 关键零部件和原材料清单及相关要求；
- (11) 收费依据及相关要求；
- (12) 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

## 附件 1：型式试验项目及依据标准

### 1 检验依据

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

### 2 检测项目及要求

#### 2.1 标记

摩托车发动机标记应符合 GB 7258 中 4.1.4 的规定。

#### 2.2 起动性能

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

#### 2.3 怠速性能

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

#### 2.4 怠速污染物

摩托车发动机怠速污染物排放应符合 GB 14621 中限值的规定。

测量程序依据企业规定。

#### 2.5 发动机最大扭矩和最大净功率

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

## 附件 2：认证委托资料

### 一、认证委托人、生产者、生产企业（工厂）基本信息

1. 认证委托书或合同；
2. 认证委托人/生产者/工厂的工商注册证明、组织机构代码证（境内企业）；
3. 委托人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者，进口商和生产者订立的相关合同副本。（首次申请及变更）；
4. 工厂审查调查表；

### 二、认证产品信息

1. 摩托车发动机产品结构及技术参数（本附件附录 1，首次申请及参数发生变更）
2. 生产一致性控制计划（首次申请及计划发生变更）
  - 2.1 生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）
3. 发动机型号及生产流水号编制规则。（首次申请和编制规则发生变化时）；

三、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。



## 附录 1：摩托车发动机产品结构及技术参数

编号	中文说明	填写说明	A类参数 (变化时需提交变更申请的参数)
<b>摩托车发动机产品结构及技术参数</b>			
3	<b>发动机</b>		
E.0	发动机照片	: 曲轴端左右两侧照片, 补充差异照片见图样, 见图样 E0	A
E.0.1	产品名称	: 写摩托车发动机	A
E.0.2	CCC 申请编号	:	
E.0.3	申请人名称	: 名称以营业执照上的为准。	A
E.0.3.1	申请人的地址	: 地址以实际经营地址为准。	A
E.1	发动机总装图	: 见图样 E1	A
3.0	制造商的名称	: 名称以营业执照上的为准。	A
3.0.1	制造商的地址	: 地址以实际经营地址为准。	A
3.1	生产企业的名称	: 名称以营业执照上的为准。	A
3.1.1	生产企业的地址	: 地址以实际生产地址为准。	A
3.1.2	商标和厂标	: 以 CCC 证书上的商标为准。	
3.1.2.1	中文商标	: 有商标时填写商标, 没有商标时写厂牌, 不能为空	A
3.1.2.2	英文商标	: 有商标时填写商标, 没有商标时写厂牌, 不能为空。可以是拼音, 切记使用半角字符。	A
3.1.2.3	图形商标	: 可上传附件, 不适用时可为空	A
3.1.2.4	中文厂标	: 没有商标时必须填写厂标。	A
3.1.2.5	英文厂标	: 没有商标时必须填写厂标。	A
3.1.3	型号	: 以 CCC 证书上的型号为准。	A
3.1.4	发动机出厂编号打刻位置	: 如: 曲轴箱左箱体下部, 或在图样 E1中表示。(与产品说明书中内容一致)	
3.1.5	单元代号	: 填写 CCC 证书编号, 如发动机与整车同时申报, 可填写申请编号。	
3.1.6	发动机对应的整车型号	: 填写车辆型号如“LF125-8(LIFAN)”, 切记使用半角字符, 字母大写。	A
3.1.7	<b>其他事项</b>		
3.1.7.1	补充说明1	: 上传使用说明书	
3.1.7.2	补充说明2	: 可上传附件, 不适用时可为空	
3.1.8	工厂编号		
3.2	点燃式或压燃式发动机		
3.2.1	发动机特性		

3.2.1.1	工作原理	:	如: 二冲程、四冲程	A
3.2.1.2	工作方式	:	如: 点燃、压燃	A
3.2.1.3	气缸数目	:	如: 4	A
3.2.1.4	气缸排列方式	:	如: 直列, 卧式对置 (多缸机适用)	A
3.2.1.5	气缸点火次序	:	如: 1-3-4-2 (多缸机适用)	A
3.2.1.6	缸径(mm)	:	保留一位小数	A
3.2.1.7	行程(mm)	:	保留一位小数	A
3.2.1.8	排量(ml)		此值应用 $\pi = 3.1416$ 计算	
3.2.1.8.1	实际排量	:	保留一位小数	A
3.2.1.8.2	整数排量	:	填写整数, 按圆整规则	A
3.2.1.9	压缩比	:		A
3.2.1.10	缸盖、活塞、 活塞环和缸体 的图样*	:	见图样03, 04, 05, 06。	
3.2.1.11	怠速转速 (rpm)	:	声明公差或者取值范围。	A
3.2.1.11.0	高怠速转速 (rpm)	:	声明公差或者取值范围。	A
3.2.1.12	最大净功率/ 相应转速 (kW/ rpm)	:	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。	A
3.2.1.13	最大扭矩/ 相应转速 (N·m/ rpm)	:	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。	A
3.2.1.14	起动方式	:	如: 脚踏, 电动	A
3.2.1.15	冷却方式 (液 冷/风冷)	:	如: 液冷	A
3.2.2	燃料: 柴油/汽 油/混合燃料/ 液化石油气/ 其它[1]	:	如: 汽油	A
3.2.3	燃油箱		与发动机固定联接时填写。	
3.2.3.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.3.2	生产企业的地 址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.3.3	标称容积(l)	:	保留一位小数	A
3.2.3.4	油箱图样 (标 明安装时的外 廓尺寸材料, 含油箱盖)	:	见图样07。	
3.2.3.4.1	油箱外廓尺寸			
3.2.3.4.1.1	长(mm)	:	填写整数	A
3.2.3.4.1.2	宽(mm)	:	填写整数	A

3.2.3.4.1.3	高(mm)	:	填写整数	A
3.2.3.5	类型	:	金属或非金属。	A
3.2.3.6	材质	:	填写材料标号。	A
3.2.3.7	工作压力(kPa)	:	声明公差或者取值范围。	A
3.2.3.8	清楚表明燃油箱在车辆上位置的图样	:	见图样08(示意图即可)。	
3.2.3.9	型号	:		
3.2.3.10	油箱盖			
3.2.3.10.1	型号	:	以证书上内容为准。	A
3.2.3.10.2	生产企业	:	名称以营业执照上的为准。	A
3.2.3.10.3	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.3.11	认证证书编号	:		
3.2.4	燃油供给			
3.2.4.1	化油器式			
3.2.4.1.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准,不填写经销商。	A
3.2.4.1.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.4.1.2	化油器型号	:	如: PZ26	A
3.2.4.1.2.1	型式	:	如: 平吸柱塞式。	A
3.2.4.1.3	数量	:		
3.2.4.1.4	参数			
3.2.4.1.4.1	喉管直径(mm)	:	如: $\Phi 19\text{mm}$ 。	A
3.2.4.1.4.2	浮子室油面高度(mm)	:	如: 低于上平面 $2\pm 1\text{mm}$ (以浮子室结合面为基准)mm	A
3.2.4.1.4.3	浮子质量(g)	:	如: $18\pm 0.2\text{g}$ 。	
3.2.4.1.4.4	浮子针阀直径(mm)	:	如: $\Phi 5\text{mm}\pm 0.01\text{mm}$ 。	A
3.2.4.1.4.5	依据空气流量绘制的供油曲线,以及为保持至该曲线所需要的设定值	:	可提供附图	
3.2.4.1.4.6	浮子室燃油容积(ml)	:	保留一位小数	A
3.2.4.1.5	冷起动系统(手动/自动)	:	如: 自动。	
3.2.4.1.5.1	工作原理	:	起动加浓措施,或预加热塞,主要零件是抗腐蚀、耐热气流冲击的惯性加热元件,能快速的达到点火所需的温度,改善起动性能。	
3.2.4.2	燃油喷射式			

	(仅对于压燃式)			
3.2.4.2.1	系统描述	:	描述清楚, 组成该系统的各个零部件	
3.2.4.2.2	工作原理	:	描述清楚燃油经过哪些零部件, 通过哪种方式进入气缸。	
3.2.4.2.3	喷油泵			
3.2.4.2.3.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	
3.2.4.2.3.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.2.4.2.3.2	型号	:	以生产企业提供为准	
3.2.4.2.3.3	型式	:	如: 柱塞式喷油泵	
3.2.4.2.3.4	最大供油量: ml/冲程或循环, 或者在泵的转速为/min时, 或者以特性曲线表示	:	最大供油量: 填写在全负荷供油位置, 泵转速为: r/min下的供油量: ml/冲程或循环; 或特性曲线。如: 0.15ml/每冲程。	
3.2.4.2.3.5	喷油提前角	:	可见图样39, 喷油提前曲线	
3.2.4.2.3.6	喷油提前曲线	:	可见图样39, 喷油提前曲线	
3.2.4.2.3.7	标定程序:(试验台/发动机)	:	如: 试验台。	
3.2.4.2.4	调速器			
3.2.4.2.4.1	型式	:	如: 机械离心式	
3.2.4.2.4.2	断油点			
3.2.4.2.4.2.1	有负荷断油点(r/min)	:	填写相应的发动机转速	
3.2.4.2.4.2.2	无负荷断油点(r/min)	:	填写相应的发动机转速	
3.2.4.2.4.3	怠速转速(r/min)	:	填写相应的发动机转速	
3.2.4.2.5	喷油管			
3.2.4.2.5.1	油管长度(mm)	:	填写相应数值	
3.2.4.2.5.2	油管内径(mm)	:	填写相应数值	
3.2.4.2.6	喷油器			
3.2.4.2.6.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	
3.2.4.2.6.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.2.4.2.6.2	型号	:	以生产厂型号为准。	
3.2.4.2.6.3	开启压力或特性曲线	:		
3.2.4.2.7	冷起动系统(如适用)			
3.2.4.2.7.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	

3.2.4.2.7.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.2.4.2.7.2	型式	:	电热式	
3.2.4.2.7.3	描述	:	将工作原理叙述清楚	
3.2.4.2.8	应急起动装置 (如适用)			
3.2.4.2.8.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	
3.2.4.2.8.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.2.4.2.8.2	型号	:	以生产厂型号为准。	
3.2.4.2.8.3	系统描述	:	描述清楚如何起到应急起动作用	
3.2.4.3	燃油喷射式 (仅针对点燃式)			
3.2.4.3.1	系统描述	:	描述清楚, 组成该系统的各个零部件	
3.2.4.3.2	工作原理	:	描述清楚燃油经过哪些零部件, 通过哪种方式进入气缸。	
3.2.4.3.3	喷油器			
3.2.4.3.3.1	供油泵			
3.2.4.3.3.1.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.4.3.3.1.2	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.4.3.3.1.3	型号	:	以生产厂型号为准。	A
3.2.4.3.3.1.4	排量(ml)	:	通过柱塞直径与行程计算出排量。	
3.2.4.3.3.1.5	行程(mm)	:	柱塞的行程。	
3.2.4.3.3.2	喷油嘴			
3.2.4.3.3.2.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.4.3.3.2.2	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.4.3.3.2.3	型号	:	以生产厂型号为准。	A
3.2.4.3.3.2.4	开启压力或特性曲线	:		
3.2.4.3.4	喷油提前角*	:	以曲轴转角为表示, 上传附件说明	
3.2.4.3.5	冷起动系统			
3.2.4.3.5.1	工作原理	:	如, 在发动机低温起动时, 由冷起动喷嘴, 喷入一定数量的附加燃油, 以加浓混合气, 该喷嘴的开启时间和持续喷油时间由热时间开关决定。	
3.2.4.3.5.2	工作/设定限制	:	指明系统在什么状态下起作用	
3.2.4.3.6	节气门体			
3.2.4.3.6.1	型号	:	以生产厂型号为准。	A
3.2.4.3.6.2	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.4.3.6.3	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A

3.2.5	电气系统			
3.2.5.1	额定电压(V)	:	如: 6V/12V/24V/36V。	A
3.2.5.2	发电机(或磁电机)			
3.2.5.2.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.5.2.2	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.5.2.3	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.2.5.2.4	名义功率(kW)	:	填写名义功率数值	
3.2.5.3	ECU			
3.2.5.3.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.5.3.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.5.3.2	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.2.5.3.3	工作电压(V)	:	如: 6	
3.2.5.3.4	可调性	:	如: 程序可通过外部通讯接口重新烧写/程序固化。	
3.2.5.3.5	其他集成零部件*	:	如: 点火电容、各类传感器、执行器等	
3.2.6	点火装置			
3.2.6.1	点火器			
3.2.6.1.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.6.1.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.6.1.2	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.2.6.1.3	工作原理	:	电容式、电容储能点火器在接触触发信号时点火器的可控硅导通, 电容放电使点火线圈的次级线圈产生高压放电	
3.2.6.1.4	点火提前曲线或工作设定点(可附页)	:	见图样09。	
3.2.6.1.5	静态点火正时(° CA)	:	怠速时的点火提前角, 一位小数	
3.2.6.1.6	触点间隙(mm)	:		
3.2.6.1.7	闭合角(° CA)	:	以曲轴转角表示, 一位小数	
3.2.6.2	抗无线电干扰系统			
3.2.6.2.1	抗无线电干扰装置的术语和图样	:	见图样10。	
3.2.6.2.2	抗无线电干扰抑制型式	:	如: 阻抗式	
3.2.6.2.2.1	额定直流电阻值, 或每米电阻线的额定电	:	kΩ 或 kΩ/m	

	阻			
3.2.6.3	火花塞			
3.2.6.3.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.6.3.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.6.3.2	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.2.6.3.3	型式	:	如: 电阻型	A
3.2.6.3.4	触点间隙(mm)	:	声明公差或取值范围。	
3.2.6.4	点火线圈			
3.2.6.4.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.6.4.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.6.4.2	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.2.6.4.3	型式	:	如: 开磁路点火线圈	A
3.2.6.4.4	初/次级电阻	:	填写两个数值。以“/”隔开	
3.2.6.4.5	初/次级电压	:	填写两个数值。以“/”隔开	
3.2.7	冷却系统			
3.2.7.1	发动机温度控制装置名义设定值(°C)	:	如: 125° C (缸盖温度)	
3.2.7.2	液冷			
3.2.7.2.1	液质特征	:	专用冷却液/纯水/油	
3.2.7.2.2	循环泵 (有/无)	:	如: 有	
3.2.7.3	风冷			
3.2.7.3.1	冷却风扇 (有/无)	:	如: 有	
3.2.8	进气系统			
3.2.8.1	增压器: (有/无)	:	如: 无	
3.2.8.1.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	
3.2.8.1.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.2.8.1.2	型号	:	以生产企业提供为准。	
3.2.8.1.3	型式	:	如: 废气涡轮/机械式/电机独立驱动/混合式	
3.2.8.1.4	系统描述	:	说明系统工作原理及重要参数如最大充气压力等	
3.2.8.2	中冷器 (有/无)	:		
3.2.8.3	进气管及其附件的描述和图样 (加压室、加热装置、附加空气进气)	:	见图样11和12。	

3.2.8.3.1	进气管的描述 (包括图样或照片)	:	见图样12。	
3.2.8.3.2	空滤器			
3.2.8.3.2.0	空滤器图样	:	见图样13。	A
3.2.8.3.2.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.8.3.2.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.8.3.2.2	型号	:	以生产企业提供为准	A
3.2.8.3.2.3	型式	:	如: 纸芯式/油滤式。	A
3.2.8.3.3	进气消音器	:	见图样11。(如果是复合在空滤器中时可以不填写)	
3.2.8.3.3.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	
3.2.8.3.3.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.2.8.3.3.2	型号	:	以生产企业提供为准。	
3.2.9	排气系统			
3.2.9.1	完整的排气系统的图样	:	见图样14, 含排气消声器、二次排气阀等。	
3.2.9.2	排气消音器			
3.2.9.2.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.9.2.1.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.9.2.2	型号	:	以生产企业提供为准	A
3.2.9.2.3	型式(注明是否装有纤维系声材料)	:	阻性/抗性/阻抗复合式, 注明是否含纤维吸声材料。	A
3.2.9.2.4	排气消音器图样	:	见图样15	
3.2.10	进、排气管路最小截面积(cm <sup>2</sup> )	:	指进、排气道的内壁尺寸, 填写两个数值, 用“/”隔开。	
3.2.11	气门正时			
3.2.11.1	进/排气门的最大升程、相对于止点的开启、闭合角及气门间隙	:	见图样17。	
3.2.11.2	参照基准和/或设定范围	:	对于可变气门正时的情况填写变化范围及参照的参数	
3.2.12	空气污染控制措施			
3.2.12.1	曲轴箱气体控制装置(只对四冲程发动	:	以生产企业提供为准, 或整机厂编号。	



	机) 型号			
3.2.12.2	曲轴箱气体控制装置 (只对四冲程发动机) 图样及描述	:	曲轴箱气体通过缸头上的通气管进入空滤器, 一部分机油被、过滤到集油管, 剩余的空气随新鲜空气进入气缸再次燃烧; 见图样18。	
3.2.12.3	附加排气污染物控制装置 (如有, 并未包括在其它项内)			
3.2.12.3.1	催化转化器 (有/无)	:	如: 有。	A
3.2.12.3.1.1	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.2.12.3.1.2	类型	:	氧化型/还原型/氧化还原型	A
3.2.12.3.1.3	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.12.3.1.4	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.12.3.1.5	催化转化器及其催化单元的数目	:		A
3.2.12.3.1.6	催化转化器尺寸	:	长 X 宽 X 高 或见图样16。	A
3.2.12.3.1.6.1	形状	:	可见图样16。	A
3.2.12.3.1.6.2	体积	:	可见图样16。	A
3.2.12.3.1.7	贵金属的含量 (g/ft <sup>3</sup> )	:	如, 50g/ft <sup>3</sup>	A
3.2.12.3.1.8	相对浓度	:	对贵金属比例有描述 (铂 钯 铑) 的比例	A
3.2.12.3.1.9	载体 (结构和材料)	:	如, 结构: 蜂窝/板状/丝网 材料: 金属载体/陶瓷载体	A
3.2.12.3.1.10	孔密度(cpsi)	:	如: 150 cpsi	A
3.2.12.3.1.11	催化转化器壳体的型式	:	如: 焊接。	A
3.2.12.3.1.12	催化转化器的位置	:	见图样15。	
3.2.12.3.2	氧传感器	:	有或无	
3.2.12.3.2.1	型号	:	以生产企业提供为准	A
3.2.12.3.2.2	型式	:	如: 加热氧化锆	A
3.2.12.3.2.3	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.12.3.2.4	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.12.3.2.5	位置	:	可见图样16。	
3.2.12.3.2.6	控制范围	:	如: 0.98-1.02。(对标准空燃比)	
3.2.12.3.3	空气喷射装置	:		

	(有/无)			
3.2.12.3.3.1	型号	:	以生产企业提供为准	A
3.2.12.3.3.2	型式	:	如: 脉冲式。	A
3.2.12.3.3.3	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.12.3.3.4	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.12.3.3.5	系统图样	:	可见图样18。	
3.2.12.3.4	废气再循环装置 (有/无)	:	如: 有。	
3.2.12.3.4.1	型号	:	以生产企业提供为准	A
3.2.12.3.4.2	型式	:	如: 电控 EGR 阀式。	A
3.2.12.3.4.3	生产企业	:	名称以营业执照上的为准, 不填写经销商。	A
3.2.12.3.4.4	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.12.3.4.5	系统图样	:	可见图样18。	
3.2.12.3.4.6	特性 (流量)	:		
3.2.12.3.5	其它系统 (描述) *	:	可见图样18。	
3.2.12.3.6	车载诊断 (OBD) 系统	:	填写有无车载诊断(OBD)系统, 例如: “有” 或 “无”。	A
3.2.12.3.6.1	MI 的文字叙述或图样	:	提供 MI 的文字叙述或图样。	
3.2.12.3.6.2	OBD 系统监测的所有部件的工作原理图	:	提供 OBD 系统监测的所有部件的工作原理图。	
3.2.12.3.6.3	下列内容的文字叙述 (一般工作原理)			
3.2.12.3.6.3.1	催化器监测	:	填写点燃式发动机催化器监测的一般工作原理。	A
3.2.12.3.6.3.2	失火监测	:	填写点燃式发动机失火监测的一般工作原理。	A
3.2.12.3.6.3.3	氧传感器监测	:	填写点燃式发动机氧传感器监测的一般工作原理。	A
3.2.12.3.6.3.4	OBD 系统监测的其它部件	:	填写点燃式发动机 OBD 系统监测的其它部件的一般工作原理。	
3.2.12.3.6.4	激活 MI 的准则 (固定行驶循环数或统计方法)	:	填写激活 MI 的准则, 应包括固定行驶循环数或统计方法。	A
3.2.12.3.6.5	所采用的所有 OBD 输出代码和格式的说明	:	填写所采用的所有 OBD 输出代码和格式的说明。	
3.2.12.3.6.6	OBD 版本号	:		A
3.2.12.3.6.7	OBD 生产厂名称	:		A

3.2.13	光吸收系数符号的位置	:	只针对压燃式	
3.2.14	燃油蒸发装置			
3.2.14.1	燃油蒸发装置系统图样	:	可见图样41。	
3.2.14.2	炭罐			
3.2.14.2.1	炭罐的生产企业	:	名称以营业执照上的为准。	A
3.2.14.2.2	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.14.2.3	炭罐的型号	:	名称以营业执照上的为准。	A
3.2.14.2.4	炭罐的规格	:	规格填写炭罐容积。	A
3.2.14.2.5	数目	:		A
3.2.14.2.6	储存介质	:	活性炭或其他吸附介质	
3.2.14.2.7	干碳质量(g)	:	填写相应数值	
3.2.14.2.8	床容积(ml)	:	填写相应数值	
3.2.14.3	燃油管			
3.2.14.3.1	燃油管的生产企业	:	名称以营业执照上的为准。	A
3.2.14.3.2	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.2.14.3.3	型号	:	型号以生产企业定义为准。	A
3.2.14.3.4	规格	:	填写内外径及长度。以“/”隔开。	A
3.2.14.3.5	材料	:		A
3.2.14.4	呼吸阀	:	可见图样41。	
3.2.14.5	燃油系统的密封和通气方式	:	说明油箱、化油器等的密封与通气方式	
3.4	其它电机或电机组（电机的相关细节）			
3.4.1	起动电机			
3.4.1.1	型号	:	以生产企业提供为准	A
3.4.1.2	生产企业	:	名称以营业执照上的为准，不填写经销商。	A
3.4.1.3	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.4.2	其它电机或电机组	:		
3.5	厂定冷却系统允许温度			
3.5.1	液冷			
3.5.1.1	恒温器上限温度(°C)	:		
3.5.2	风冷			

3.5.2.1	火花塞垫片温度(°C)	:		
3.5.2.2	基准点的最高温度(°C)	:	若所选定基准点非火花塞垫片, 则指出位置	
3.6	润滑系统			
3.6.1	系统描述	:	将润滑油的油路走向表达清楚	
3.6.1.1	润滑油油箱位置	:	如: 曲轴箱底部。	
3.6.1.2	润滑油供给方式	:	如: 飞溅润滑加压力润滑。	
3.6.2	润滑油牌号	:		
3.6.3	润滑油和燃油混合			
3.6.3.1	百分比	:		
3.6.4	机油冷却器: (有/无)	:	如: 有	
3.6.4.1	图样	:	见图样40。	
3.6.4.2	生产企业	:	名称以营业执照上的为准。	
3.6.4.2.1	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	
3.6.4.3	型号	:	以生产企业提供为准。	
3.6.5	机油泵			
3.6.5.1	生产企业	:	名称以营业执照上的为准。	A
3.6.5.2	生产企业的地址	:	地址以实际生产地址为准。	A
3.6.5.3	型号	:	以生产企业提供为准。	A
3.6.5.4	型式	:		A

## 附件 3：生产一致性检查要求

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制计划及其执行报告的审查和现场检查，确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

其中，对产品的结构及技术参数的一致性审查要求见本附件附录 1。

初始工厂检查时，首先进行生产一致性控制计划审查，然后进行现场检查；

获证后监督时，首先进行生产一致性控制计划执行报告审查，然后进行现场检查。

2 生产一致性控制计划是工厂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。应包括：

### 2.1 职责

工厂应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业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。

2.2 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。

2.3 工厂按照发动机系列，并针对不同的结构、生产过程，对应实施规则中各项相应标准制定的产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及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。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。

对于不在生产企业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，还应详细说明控制方式。

2.4 工厂对于 2.2 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.5 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。

2.6 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。

2.7 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。

2.8 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。

### 3 生产一致性初始现场检查

初始工厂检查中生产一致性现场检查是对工厂提出并经认证机构审查确认的生产一致性控制计划的执行情况的检查。现场检查时，对于不在生产企业现场进行的所有过程，应视其控制方式采用必要的手段予以覆盖，具体方式在实施细则中予以规定。

### 4 生产一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年提交的生产一致性控制计划执行情况的文件说明。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对于发生的生产不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

### 5 生产一致性获证后的跟踪检查

认证机构对生产一致性控制计划执行报告审查后应提出对生产企业现场生产一致性获证后的跟踪检查的方案。生产企业检查组按照获证后的跟踪检查的审查方案，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审查。

#### 5.1 在获证后的跟踪检查中应保证：

5.1.1 每次获证后的跟踪检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录，特别是本附件要求的列入生产一致性控制计划的试验或检查记录。

5.1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在制造商的实验室进行试验（若本规则中引用的标准或规则有规定，试验应由检测机构进行）。最少样品数可按工厂自检样品数确定。

5.1.3 如控制水平不令人满意，或需要核实生产企业自主进行的生产一致性控制计划包含的试验的有效性时，经认证机构核准检查人员应抽取样品，送交检测机构进行试验。

5.1.4 若检查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促工厂尽快恢复生产一致性。

6 工厂生产一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，认证机构应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场审查。

工厂增加全新发动机系列时，应向认证机构提交该发动机系列的生产一致性控制计划，认证机构应根据该发动机系列涉及的认证标准与制造商现有生产一致性控制计划已包含的认证标准情况对比判定是否需要立即进行现场检查。当现有产品一致性控制计划涉及的认证标准未包含新增发动机系列涉及的认证标准时，应对新增的标准项目的生产一致性控制计划的实施情况进行现场检查后批

准认证变更。

#### 7 生产一致性检查人员应具备的条件

生产一致性检查应由具备生产企业检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

## 附录 1：产品结构及技术参数一致性审查

本附录用于检查实际生产产品与型式试验样品的一致性。

### 1 审查内容包括：

1.1 审查型式试验样品的结构及技术参数与型式试验报告及各项分报告的摩托车发动机结构与技术参数的一致性，以及与申报的摩托车发动机结构与技术参数的一致性。

1.2 如必要，对型式试验样品进行或安排进行单独技术总成有关的安装检查；

1.3 在生产现场审查实际生产产品的摩托车发动机结构与技术参数和申报的结构与技术参数的一致性。

1.4 为实现第 1.1 和 1.2 条，被检查摩托车发动机的数量必须足够，以便正确控制认证的各种组合。

2 对于按照正常认证流程进行型式试验的（由认证机构确认试验方案下达试验任务的），本附录规定的第 1.1 和 1.2 条审查可结合型式试验进行。

在生产现场审查中原则上在每一摩托车发动机系列中随机抽取一台成品发动机核对其产品结构与技术参数和申报的结构与技术参数的一致性。

3 对于未按认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的，需完成本附录第 1 条规定的全部审查。其中第 1.1 和 1.2 条审查可在生产现场进行，也可提交样车进行。

4 对于零部件和系统已获得国家强制性认证或国家承认的自愿性认证的，需核实零部件和系统认证证书是否在有效性期内，标准版本是否适当，是否已在国家认监委备案；

5 如果产品结构及技术参数要求的相关信息可从已获得国家强制性认证或国家承认的自愿性认证的零部件和系统认证技术信息中获取，摩托车发动机生产工厂仅确认该零部件和系统的型号（或零件号）和认证证书号，其他参数由认证机构从零部件和系统认证参数中获取；如果零部件和系统认证技术资料中不包含摩托车发动机结构及技术参数中的某项技术信息时，认证机构应与摩托车发动机生产工厂确认相关技术信息。