

编号：CCAP-C11-15：2017

# 强制性产品认证实施细则

**Detailed Implementation Rules for China Compulsory Certification**

摩托车乘员头盔

**Helmets for motorcyclists**

2017-10-27发布

2017-11-01实施

中汽认证中心



## 目 录

0 引言	1
0.1 术语和定义	1
0.2 生产企业分类管理要求	1
0.3 生产企业检测资源利用要求	3
1 适用范围	3
2 认证依据标准	4
3 认证模式的选择及相关要求	4
3.1 基本认证模式	4
3.2 认证模式的适用性	4
4 认证单元划分	4
5 认证委托	5
5.1 认证流程	5
5.2 认证委托资料	5
5.3 认证方案及认证合同	6
6 认证实施	7
6.1 型式试验	7
6.2 认证评价与决定	9
6.3 认证时限	9
7 获证后监督	9
7.1 获证后的跟踪检查	10
7.2 生产现场抽取样品检测或检查	12
7.3 市场抽样检测或者检查	12
7.4 获证后监督的频次和时间	12
7.5 获证后监督的记录	13
7.6 获证后监督结果的评价	13
8 认证证书	13
8.1 认证证书的保持	13
8.2 认证证书的内容	13
8.3 认证证书的变更	13
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	14
8.5 认证证书的使用	14
9 认证标志	14
9.1 准许使用的标志式样	15
9.2 使用要求	15
10 收费	15
11 认证责任	16
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	16
附件 1 摩托车乘员头盔产品描述	17
附件 2 摩托车乘员头盔产品型式试验项目	18
附件 3 生产一致性控制计划及执行报告编制要求	19

---

附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式 ..... 22



## 前言

本细则由中汽认证中心依据《强制性产品认证实施规则 摩托车乘员头盔》（CNCA-C11-15：2017）制定和发布，版权归中汽认证中心所有，任何组织及个人未经中汽认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中汽认证中心





## 0 引言

为保证强制性产品认证的规范性和有效性，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》）、CNCA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（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《实施规则》的配套文件，与《实施规则》共同使用。

本细则的适用范围、认证依据与《实施规则》中的有关规定保持一致，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公告，与《实施规则》同步调整实施。

### 0.1 术语和定义

#### 0.1.1 利用生产企业设备检测（简称TMP方式）

由指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

#### 0.1.2 生产企业目击检测（简称WMT方式）

由指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室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。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

#### 0.1.3 摩托车乘员头盔

在事故中降低摩托车乘员头部伤害的装具。

### 0.2 生产企业分类管理要求

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。

### 0.2.1 分类管理的信息来源

- (1) 工厂检查发现和检查结论（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、省级和行业的质量监督抽查及CCC专项监督检查结论；
- (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司法判决、申投诉仲裁、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。

### 0.2.2 认证企业分类原则

认证企业的分类原则见表1。

表1 认证企业分类原则

分类	分类原则
A	同时符合如下要求的： 1 连续2年获证后跟踪检查未发现严重不符合项及产品检测不合格； 2 国家级、省级及行业的各类产品质量监督抽查、CCC专项监督检查结果均为“合格”； 3 关键生产工序（至少包括：壳体成型、缓冲层制造、注塑护目镜等）及其过程检验无分包（不包括同一集团公司的下属分厂）； 4 生产者（制造商）或生产企业需有认证产品良好的自主设计能力；其自有检测资源获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025标准的认可资质，或等效满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第5章技术能力要求，检测能力应覆盖认证产品的全部型式试验项目； 5 企业质量信誉良好，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质量问题的申投诉和/或事件，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	满足以下条件之一： 1 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 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质量信息综合评价结果认为需调整为C类的。
D	满足以下条件之一： 1 获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的（除标识不合格外）； 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”； 3 无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样的； 4 因产品质量存在较大问题且系企业责任和/或不能满足其他强制性产品认证要求，可直接暂停、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。



### 0.2.3 分类评价及结果

CCAP将在年度跟踪检查前，将获证企业分类管理等级确定/调整的信息告知获证企业。

CCAP 将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和CCAP有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理，定期对分类结果进行再评价和分类调整，当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时，CCAP将随时根据评价结果直接将该企业调入高风险类别。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业2年内未再出现不良记录，CCAP也将会根据风险评价情况按照 D→C→B→A的顺序逐次向低风险类别调整。

## 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（以下简称工厂试验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料随申请提交认证机构审查。经CCAP（组织指定实验室参与）审核评定符合要求的工厂实验室，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）。

为了减轻企业负担，原则上，CCAP不单独组织对工厂实验室实施审核，认证委托人的工厂实验室的审核申请可以与现场检测申请同时提出，也可以单独提出申请，CCAP将组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。审核组对工厂实验室能力审核合格后，才能利用工厂实验室进行检测。

### 0.3.3 资格的维持

原则上，CCAP将结合年度监督检查对获得批准的工厂实验室进行定期的监督核查，必要时将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。

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。工厂实验室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

本规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 811-2010 摩托车乘员头盔

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需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 认证模式的选择及相关要求

### 3.1 基本认证模式

基本认证模式是指以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，以确保产品持续符合强制性产品认证标准要求为目标，基于产品固有安全风险特点以及企业普遍采用的生产工艺所确定的产品认证基本要素的组合。

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。

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督，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任意组合。

### 3.2 认证模式的适用性

CCAP将按照《认证企业分类管理办法》的要求，在基本认证模式的基础上酌情增加/减少认证要素进行组合，包括但不限于：

**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和监督抽样检测（生产现场抽样或市场抽样的之一或者组合）。

CCAP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) 种类（A类盔、B类盔）；

- (2)结构和形状（全盔、半盔）；
- (3)壳体材料；
- (4)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（或规格）”的产品。CCAP在生产企业分类管理的基础上，将对A类生产企业的单元划分适当放宽。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同型号产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

## 5 认证委托

摩托车乘员头盔产品的生产者（制造商）或者销售者、进口商（以下统称认证委托人）应当委托经国家认监委指定的认证机构对其生产、销售或者进口的产品进行认证。

### 5.1 认证流程

- (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) 认证评价与决定；
- (6) 颁发认证证书；
- (7) 获证后监督。

### 5.2 认证委托资料

认证委托人应向CCAP提出认证委托，认证委托需提交的资料和技术材料包括：

- (1) 认证申请书；
- (2) 工厂检查调查表；
- (3) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）的注册证明材料（初次申请及有变更时）：
  - a 工商营业执照复印件；对于境外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料。
  - b 生产者（制造商）的商标注册及合法的授权使用证明；（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。）

- c 如委托人为销售者、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）；
  - d 代理人的授权委托书（适用时）；
  - e 提供上述资料属实的承诺函和承担相关质量及法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任等）相关证明文件。
- (4) 质量体系文件，包括：
- a 质量手册，包括：组织机构图和/或职责规定；
  - b 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）。
- (5) 摩托车乘员头盔产品描述应符合《实施规则》附件1的要求，申报时按本细则附件1的格式填写；
- (6) 摩托车乘员头盔产品型号/规格的编制说明；
- (7) 足以识别产品主要特征的产品照片；
- (8) 足以表明头盔壳体、缓冲层、舒适衬垫的剖切图及产品总成图纸；
- (9) 产品说明书（含保养规范）或关于采用中文产品使用说明书及用户使用维修手册（含保养规范）的声明；
- (10) 关键零部件及原材料清单，关键零部件（材料）清单应包括关键零部件名称、型号规格、材料及生产厂（供应商），见本细则附件3；
- (11) 生产一致性控制计划（首次申请及生产一致性控制计划变更时）及质量保证能力控制文件，编制要求见本细则附件3；
- (12) 委托其他企业生产摩托车乘员头盔产品的，认证委托人还应当向CCAP提供委托企业与被委托企业订立的相关合同副本。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的ODM/OEM 协议、授权书及ODM 原始CCC 证书复印件（适用时）。

### 5.3 认证方案及认证合同

CCAP将对申请资料进行评审，如申请资料需要补充或完善的，将与委托人进行沟通，要求补充提交相关资料，在资料评审完成后，将向委托人发出受理或不予受理通知。

其中，对于委托人提交的生产一致性控制计划，若满足要求，审查通过；若CCAP认

为不满足要求，委托人应进行整改并重新提交。CCAP将审查结果告知认证委托人。

在受理后，CCAP将依据评审结果制定认证方案，方案包括：

- （1）所采用的认证模式和单元划分；
- （2）型式试验检验方案；（包括指定实验室的选择确认）；
- （3）预计的认证费用；
- （4）其他需要说明的事项和要求。

CCAP将把上述认证方案通知认证委托人，在沟通取得一致后，与认证委托人正式签订认证合同，作为本次认证实施的依据。

## 6 认证实施

### 6.1 型式试验

#### 6.1.1 型式试验方案

CCAP将在资料评审后制定产品检验方案，检验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的指定实验室信息等。

#### 6.1.2 型式试验样品要求

型式试验的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，不得通过借用、租用、购买等方式获得样品用于检测。

原则上由认证委托人送样至指定实验室进行检测。必要时也可由CCAP按照型式试验方案的要求采取现场抽样/封样方式获得样品用于检测。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。单元中多于一个型号时，CCAP将从中选取具有代表性的一个型号，其他型号需要时选取尽可能覆盖单元中的高风险差异项目和材料进行差异检测。

CCAP和/或指定实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。指定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。

原则上，应确保在10天内将样品送至指定实验室进行型式试验。如因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向CCAP提供延迟送样的充分理由。

##### 6.1.2.1 型式试验样品数量

对于同一规格型号的摩托车乘员头盔，样品数量为6个。

对于监督抽查和/或需要补充差异的试验样品数量以CCAP最终确认的试验方案为准。



认证委托人应保证所提交的样品与实际生产的产品完全一致，包括材料、结构、参数等。

#### 6.1.2.2 关键零部件/原材料材料清单及相关要求

应与企业提交的《生产一致性控制计划》中确定的关键零部件/原材料一致。清单中至少要包括关键零部件（材料）的名称、型号、规格和生产厂等内容。

#### 6.1.3 型式试验检测项目和检测依据

型式试验项目为GB 811-2010 《摩托车乘员头盔》中适用的强制性条款。

型式试验具体项目详见附件2。

#### 6.1.4 指定实验室的选择和确认

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。

#### 6.1.5 型式试验的实施

6.1.5.1 型式试验由CCAP委托CNCA指定试验室完成。指定实验室应依据国家强制性产品认证和CCAP的相关要求，在规定时间内完成样品检测，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。

6.1.5.2 若有试验项目不合格，实验室应向CCAP通报试验不合格情况。委托人如继续要求认证，应在3个月内完成整改并向CCAP提交整改材料，由CCAP重新确认复试检验方案。原则上应选取与上次不合格相同规格的样品进行全项检测。如复检合格，型式试验通过，否则不通过，终止认证。超过规定期限未完成整改和/或未提交复试检测样品的，终止本次认证；认证委托人也可主动终止本次委托，在完成整改后，重新提出认证委托并重新进行型式试验。

6.1.5.3 型式试验时间不超过20个工作日（从样品送达指定实验室之日起计算），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，实验室应保留可追溯的记录。

#### 6.1.6 型式试验报告

型式试验结束后，实验室将向CCAP出具符合规定格式的型式试验报告。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

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

CCAP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。

## 6.3 认证时限

认证时限是指自认证机构正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。

一般情况下，自CCAP受理认证委托之日起到颁发认证证书（或作出认证决定）的时间不超过90天，其中包括认证委托申请资料评审时间、型式试验实施和评审时间、认证结果的评价和批准时间、以及证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、型式试验不合格整改及重新试验所需的时间。

其他认证流程时限，按照CCAP相关规定要求执行。CCAP各部门将按照相应文件的要求控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在CCAP要求的时限内完成各项认证活动。

由于认证委托人及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

摩托车乘员头盔获证后监督分为首次监督和日常监督两种。

首次监督指CCAP对获证企业在首张证书签发之日后的3~6个月实施的第一次获证后监督，内容包括按照《实施规则》附件2（生产一致性要求）进行生产一致性检查（含工厂质量保证能力）和产品一致性检查、必要时进行现场抽样检测或检查。生产一致性同一生产企业（场所）的监督检查时间为2~4人日。

日常监督指CCAP对获证企业在首次监督以后按获证后监督方案实施的获证后监督。

CCAP将按照《实施规则》要求和生产企业分类管理，在基本认证模式的基础上选择获证企业适用的认证模式，制定获证后监督方案，实施差异化监督方式的选择见表2。

表2 获证后监督方式的选择原则。

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

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	2年1次	通知	之一或组合（至少括生产现场抽样检测）		必要时（注）
B	1年1次	通知或优先不通知	必做	必做	必要时（注）
C	至少1年1次	优先不通知	必做	必做	必要时（注）
D	至少1年2次	不通知	必做	必做	必要时（注）

对于ODM模式生产企业，依据CNCA《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》及CCAP有关文件要求执行。对ODM生产者（制造商）进行现场检查时，每个检查人日数不应超过0.5人日。

## 7.1 获证后的跟踪检查

### 7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CCAP将在生产企业分类管理的基础上，按照获证后监督方案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，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。

### 7.1.2 获证后的跟踪检查内容

(1) 生产企业生产一致性控制计划的执行情况，包括生产者或生产企业完成的生产一致性控制计划执行报告；

(2) 产品一致性检查（包括结构及参数、型号规格和关键零部件的一致性）及现场指定试验（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) 其他CCAP工厂现场检查要求。

其中，产品一致性检查及现场指定试验是指检查组在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于以下内容的检查：

a) 认证产品的标识（如：名称、规格、型号和商标等）应与试验报告及委托认证提



交的资料所标明的一致；

- b) 认证产品的结构与参数，应与送样样品及委托认证提交的资料一致；
- c) 认证产品现场指定试验（检验项目从生产一致性控制计划中选取）。

### 7.1.3 获证后跟踪检查的结果

对于获证后跟踪检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“存在不合格项，经整改验证后通过”、“工厂检查不通过”三种。其中各结论的条件分别是：

- (1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格。
- (2) 工厂检查存在不合格项，可允许整改，整改时间不得超过3个月。

CCAP在采取适当方式对整改结果进行验证后通过。分为：

- a) 书面验证后通过：指对存在的一般不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经书面验证有效后，工厂检查通过；
- b) 现场验证后通过：指对存在的不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经现场验证有效后，工厂检查通过。

#### (3) 工厂检查不通过

工厂审查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品的结构及技术参数与型式试验样品一致性存在重大差异；现场指定试验结果不合格；关键资源不满足要求；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用CCC标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，审查结果不合格，终止本次审查。

### 7.1.4 获证后跟踪检查的结论告知

检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过认证机构评定后结论发生变化时，认证机构应及时将结论通知生产企业。

工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，还应按照本细则第0.2条向CCAP提出企业分类结果的建议。

## 7.2 生产现场抽取样品检测或检查

### 7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

采取生产现场抽取样品检测或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。

### 7.2.2 生产现场抽样检测或者检查内容

原则上，每次监督时应抽取不同单元/型号的产品。CCAP根据企业分类原则和产品特点制定抽样检测方案，检验项目在型式试验项目中选取部分或全部项目进行检测。

由CCAP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）按抽样检测方案抽取样品。抽取样品后，CCAP将对样品进行封存，企业应在抽样后10个工作日之内，将抽取样品寄送至指定检测实验室进行检测。企业寄送样品的同时，应填写样品描述表，如实描述被抽取样品所采用的关键零部件及材料（包括供应商），CCAP和/或实验室将对样品的一致性进行核查，若发现所抽样品与获证产品不一致，原则上不再继续进行试验，试验结论判定为：抽样样品与获证产品不一致，试验未继续进行。

### 7.2.3 企业自有检测资源的利用

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，并符合本细则第0.3条的要求，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；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。同一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实验室检测，避免系统性风险。

## 7.3 市场抽样检测或者检查

根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，CCAP将对企业认证产品制定市场抽样检测（或检查）方案，实施市场抽样检测或检查，检验项目从《实施规则》规定项目中选取。CCAP指定人员将在市场销售的（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并送指定实验室进行检测或者检查。

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证企业应予以配合，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取并承担相应费用，并对市场抽取的样品予以确认。

## 7.4 获证后监督的频次和时间

获证后监督的频次见表2。对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向

CCAP提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。

获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为1~2人日。对于本监督周期内扩项/变更的现场核查，依据扩项/变更涉及的产品型号数量，可适当增加现场核查人日。

市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2人日/抽样场所。

## 7.5 获证后监督的记录

CCAP将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

CCAP将对跟踪检查的结果、抽样检测的结果和有关资料进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，CCAP将根据相应情况做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

# 8 认证证书

## 8.1 认证证书的保持

本细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CCAP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，可直接换发新证书。

## 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信息以明确显示该产品的变更次数。

## 8.3 认证证书的变更

### 8.3.1 认证要求变更（含标准换版）

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，同时利用传真、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，做出是否安排进行产品补充检验和/或工厂检

查的方案，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。

### 8.3.2 获证企业的认证变更

如获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更时（简称为认证变更），包括：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/原材料及供应商等）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；认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向CCAP申报并提交变更申请，经CCAP批准后方可实施认证变更。如变更对产品一致性产生影响时，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，在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，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。认证变更的实施按照CCAP《获证企业认证变更管理要求》执行。

### 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CCAP的有关规定执行，CCAP将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危害的，应依照有关规定及时向认证认可监督管理部门、CCAP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应使用安全类（S）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，认证标志应能永久保存，在不破坏摩托车乘员头盔的情况下清晰可见。

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认证标识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

（注：生产日期为8位数字，格式如20171016。）

必要时加施电子代码。

## 10 收费

认证申请费、产品检测费、资料评审费、批准与注册费、获证后监督检查费、证书年金等收费项目，由CCAP按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定统一收取；国家没有规定的，按照CCAP公布的收费标准收取。

产品检测费及工厂审查费依据实际发生计算，依据《发改价格[2009]1034号文》规定收取；《发改价格[2009]1034号文》没有规定的，依据各指定实验室备案的试验收费标准收取。

TMP检测费按照各指定实验室已报国家认监委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》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检测费按照各指定实验室已报国家认监委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》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。上述费用由CCAP统一收取。



## 11 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CCAP/CP21《申、投诉和争议处理程序》的要求进行。



## 附件1 摩托车乘员头盔产品描述

表3 摩托车乘员头盔产品描述表

序号	项目	型号1	型号2	.....
0	总则			
0.1	产品商标			
0.2	产品厂标			
0.3	产品型号			
0.4	种类（A类或B类）			
0.5	形状（全盔或半盔）			
0.6	头盔质量kg（含附件）			
0.7	规格尺寸			
1	壳体			
1.1	生产企业			
1.2	材质（玻璃钢、工程塑料、其他材料）			
1.2.1	主要的原材料配比			
1.3	厚度（mm）			
1.4	反光材料（喷涂或粘贴）			
2	缓冲层			
2.1	生产企业			
2.2	材质			
2.3	厚度（mm）			
3	舒适衬垫			
3.1	生产企业			
3.2	材质			
3.3	厚度（mm）			
4	佩戴装置			
4.1	生产企业			
4.2	类型（系带、双D环、滑动棍等）			
5	护目镜			
5.1	生产企业			
5.2	材质			
5.3	护目镜透过率			

注：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。

## 附件2 摩托车乘员头盔产品型式试验项目

表4 摩托车乘员头盔产品型式试验项目

序号	型式试验项目		要求条款	试验方法条款	检验类别		备注
					型式试验	出厂检验	
1	结构	规格尺寸	3.1表1	5.2	√	√	
2		壳体	4.1.2	5.2	√	√	d项除外
3		佩戴装置	4.1.5	5.2	√	√	
4		护目镜	4.1.6	5.2	√	√	
5		保护范围	4.2.1	5.2	√	√	
6	性能	质量	4.2.2	5.3	√	√	含附件
7		视野	4.2.3	5.4	√	√	
8		护目镜	4.2.4	5.5	√	—	
9		刚度性能	4.2.5	5.6	√	—	只适用于A类头盔
10		固定装置稳定性	4.2.6	5.7	√	√	
11		佩戴装置强度	4.2.7	5.8	√	√	
12		吸收碰撞能力性能	4.2.8	5.9	√	—	
13	耐穿透性能	4.2.9	5.1	√	√		
14	标志		7.1	目测	√	√	



## 附件3 生产一致性控制计划及执行报告编制要求

### 1. 生产一致性控制计划编制要求

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：

1.1 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。

1.2 工厂按照不同的产品类别，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。对于检验或检查的内容、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，并报CCAP认可后按计划实施。

对于正常批量生产的摩托车乘员头盔产品，COP试验项目为本细则附件3中全部型式试验项目，频次为每单元每年至少进行一次；按结构、材料（头盔壳体为同一配料）、规格尺寸相同的为一品种，每一品种按2000顶为一检验批（不足者按一批计算），每批随机抽取样盔6顶，按附件2中出厂检验项目进行检验。

#### (2) 关键零部件/材料控制计划

企业应依据认证标准，识别外购的关键零部件和材料，制定关键零部件/材料清单，清单应至少包括壳体、缓冲层、舒适衬垫、护目镜、佩戴装置，并应明确控制要求。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，确保其持续符合认证标准要求。

#### (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（不应少于表5中规定的）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。

表5 摩托车乘员头盔产品关键工序、关键控制点明细表

序号	产品单元	产品品种	关键零部件名称	关键工序	关键控制点
1	A类盔、B类盔	工程塑料	壳体	注塑	温度、时间、压力

2	A类盔、B类盔	玻璃钢	壳体	糊壳	固化时间、脱模时间
3	A类盔、B类盔	玻璃钢、工程塑料、其他材质	护目镜	注塑	温度、时间、压力
4	A类盔、B类盔	玻璃钢、工程塑料、其他材质	缓冲层	发泡、成型	发泡：倍率、温度、时间、压力； 成型：温度、时间、压力。
5	A类盔、B类盔	玻璃钢、工程塑料、其他材质	壳体	喷漆、烘干	烘干温度、烘干时间

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控制场所。

### 1.3 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。

工厂应明确试验/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。

### 1.4 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。

当上述企业生产一致性控制计划变更，应事先向CCAP申报，填写《认证变更申请表》，说明变更情况，经CCAP认可后实施。在对变更进行说明的同时，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

### 1.5 强制性产品认证证书和认证标志的控制的规定

### 1.6 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，以及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。

对于上述第1.1、1.3~1.6条的各项管理要求，企业可以单独形成文件，也可以在其他各项管理文件中覆盖上述相关要求。

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要求，为便于企业编制生产一致性控制计划，CCAP提供了生产一致性控制计划的推荐格式（见附录1），应满足细则要求。

如企业已有控制计划，且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编制

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。应在工厂现场跟踪检查时提交给CCAP现场检查组。报告内容应包括：

### 1. 本年度工厂基本情况概述：

1.1 工厂基本信息：包括制造商、生产厂名称、地址，主要生产设备、检测仪器设备等是否变化，如有变化应重点说明；

1.2 本年度产品认证证书变化情况（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），可列表说明。

1.3 本年度CCC标志使用情况。

### 2. 生产一致性控制计划执行情况：

2.1 对照计划逐项说明COP计划完成情况。获证后监督抽样检测结果可作为COP计划的检测结果，如未能按计划完成，应重点说明原因；

#### 2.2 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

- (1) 关键零部件/材料规格、型号、材料变更情况；
- (2) 关键零部件/材料供应商变更情况的说明
- (3) 关键零部件/材料进货检验/一致性检验及验证情况；

#### 2.3 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制及变更情况

#### 2.4 产品试验或相关检查设备、人员情况

包括产品试验或相关检查的仪器、设备的定期检定、校准和检查情况说明，

#### 2.5 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

- (1) 企业的生产一致性控制计划及相关文件（包括COP试验/检查计划、关键零部件或关键过程控制计划及引用文件等）的变更情况，是否上报认证机构的情况；
- (2) 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；

### 3 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的追溯、召回处理措施及记录；不一致发生的原因、处置措施和结果；以及工厂采取的纠正措施和预防措施的报告等。



## 生产一致性控制计划表（关键外购零部件及材料）

编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产			生产厂：		编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：			地址：		部门：	联系人：	联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：							
序号	零部件或材料名称	型号规格	生产厂（供应商）	CCC / 自愿性产品认证证书编号	适用的产品型号	所执行的文件名称及编号（含进货检验和确认检验）	备注
	壳体						
	缓冲层						
	舒适衬垫						
	护目镜						
	佩戴装置						

注：如同一零部件或材料有多家生产厂（供应商）时，应分别在表中填写；

企业可根据产品的结构特点确定关键外购零部件和材料的项目及控制要求。

### 生产一致性控制计划表（关键生产/装配/检验过程）

编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产		生产厂：	编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：		地址：	部门：	联系人：	联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：					
序号	关键过程/工序名称	制造/装配/检验的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施

——以下空白——