

编号：CNCA-C11-15：2024

强制性产品认证实施规则

摩托车、电动自行车乘员头盔

2024-04-08 发布

2024-05-01 实施

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 认证依据标准.....	- 1 -
3 认证模式.....	- 2 -
4 认证单元划分.....	- 2 -
5 认证委托.....	- 3 -
5.1 认证委托的提出与受理.....	- 3 -
5.2 委托资料.....	- 3 -
5.3 实施安排.....	- 4 -
6 认证实施.....	- 4 -
6.1 型式试验.....	- 4 -
6.2 认证评价与决定.....	- 6 -
6.3 认证时限.....	- 6 -
7 获证后监督.....	- 6 -
7.1 获证后的跟踪检查.....	- 6 -
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	- 7 -
7.3 市场抽样检测或者检查.....	- 7 -
7.4 获证后监督的频次和时间.....	- 8 -
7.5 获证后监督的记录.....	- 8 -
7.6 获证后监督结果的评价.....	- 8 -
8 认证证书.....	- 8 -
8.1 认证证书的保持.....	- 8 -
8.2 认证证书的变更/扩展.....	- 9 -

8.3 认证证书的注销、暂停和撤销.....	- 9 -
8.4 认证证书的使用.....	- 9 -
9 认证标志.....	- 9 -
9.1 准许使用的标志式样.....	- 10 -
9.2 标注方式.....	- 10 -
10 收费.....	- 10 -
11 认证责任.....	- 10 -
12 认证实施细则.....	- 11 -
附件 1 摩托车、电动自行车乘员头盔产品描述.....	- 12 -
附件 2 生产一致性检查要求.....	- 17 -
附录 工厂质量保证能力要求.....	- 20 -
附件 3 型式试验项目.....	- 27 -

0 引言

本规则基于摩托车、电动自行车乘员头盔的安全风险和认证风险制定，规定了摩托车、电动自行车乘员头盔实施强制性产品认证的基本原则和要求。

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要求编制认证实施细则，并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要求。

1 适用范围

本规则适用于摩托车、电动自行车乘员（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 摩托车、电动自行车乘员头盔

原则上应当执行国家标准化行政主管部门发布的现行有效版本。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

实施摩托车、电动自行车乘员头盔强制性产品认证的基本认证模式为：
型式试验 + 获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、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组合。

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酌情增加企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）等相关要素，对获证后监督各方式进行组合，以确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，认证委托人应依据认证单元划分提出认证委托。

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、电动自行车乘员头盔为一个认证单元：

- （1）类型（A1、A2、A3、B1、B2、B3）；
- （2）壳体材料；
- （3）缓冲层材料。

同一认证单元中可包含多个型号和/或规格（特小、小、中、大、特大）的产品。认证机构在生产企业分类管理的基础上，可对 A 类生产企业的认

证单元划分适当放宽。

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，可划分为同一认证单元，仅在一个单元的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。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

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处理，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相关法律责任及质量责任。

认证委托人应向认证机构提供必要的企业信息和产品信息且对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不得受理相关认证委托。

5.2 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资料清单（应至少包括认证委托书或合同、认证委托人/生产者/生产企业的注册证明、生产企业信息、附件 1《摩托车、电动自行车乘员头盔产品描述》、附件 2 规定的《生产一致性控制计划》等）。

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。

认证机构负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 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。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 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。

6.1.2 型式试验样品要求

认证机构应在实施细则中明确认证产品送样/抽样的相关要求。通常，型式试验的样品由认证委托人按认证机构的要求选送代表性样品用于检测，再选取适当的型号进行差异检测，应保证差异检测尽可能覆盖单元中的高风险差异项目，应确保所选取的部件或部件样件与主检或差异试验样品为相同材料和/或同批次生产；必要时，认证机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

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。认证机构和/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，应当向认证机构说明情况，并作出相应处理。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于非强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，认证机构应在认证实施细则中明确可被接受或承认的自愿性认证证书或型式试验报告的条件和具体要求。

6.1.3 型式试验项目

型式试验项目为认证依据标准适用的条款，具体见附件 3。

认证机构应会同实验室根据本规则的规定，结合委托认证产品的结构及技术参数来确认试验项目。

6.1.4 型式试验的实施

原则上，型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，并对检测全过程作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。

在不影响认证结果有效性的前提下，认证机构可根据《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》制定相应管理程序，由指定实验室派出检测人员按标准要求利用生产企业检测资源实施检测或目击检测，并由指定实验室出具检测报告。实验室应确保检测结论真实性、正确性、可追溯性。认证机构应在认证实施细则中明确具体要求及程序。

6.1.5 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所有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部门提供完整有效的型式试验报告。

6.2 认证评价与决定

认证机构对型式试验结论和有关资料/信息进行综合评价,作出认证决定。对符合认证要求的,颁发认证证书。对存在不合格结论的,认证机构不予批准认证委托,认证终止。

6.3 认证时限

认证机构应对认证各环节的时限作出明确规定,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。

7 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。

头盔生产企业质量保证能力和产品一致性检查按照附件 2《生产一致性控制计划》的相关内容进行。

生产企业应在获得首张认证证书 1 个月内接受第一次获证后监督。

7.1 获证后的跟踪检查

认证机构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。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

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》、附件 2 规定的《生产一致性控制计划》制定获证后跟踪检查要求、产品一致性检查要求、生产企业质量控制检测要求等具体内容，并在认证实施细则中予以明确。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

生产现场抽取样品检测或者检查应覆盖所有获证类别。

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。

认证机构应在认证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，生产企业应将样品送至指定实验室检测。

认证机构也可根据《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》制定相应管理程序，利用生产企业检测资源实施抽取样品检测（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。

7.3 市场抽样检测或者检查

市场抽样检测或者检查应按一定比例覆盖获证产品。

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。

认证机构应在认证实施细则中制定市场抽样检测或者检查的内容和要求。

7.4 获证后监督的频次和时间

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，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。

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

认证机构对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/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作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，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

认证机构应在控制风险的前提下，在认证实施细则中明确变更/扩展要求，并对变更/扩展内容进行文件审查、检测和/或检查（适用时），评价通过后方可批准变更/扩展。

认证机构应注明变更/扩展认证证书的版本号。

8.3 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》及认证机构的有关规定执行。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注销、暂停、撤销的认证证书。

8.4 认证证书的使用

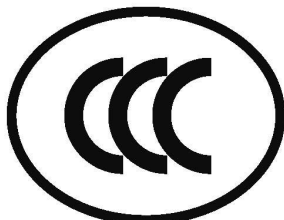
认证证书及其使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

9 认证标志

认证委托人应确保对 CCC 标志的管理与使用符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证标志

管理要求》等规定。

9.1 准许使用的标志式样



9.2 标注方式

可采用标准规格认证标志或印刷/模压认证标志。根据产品和工艺特点，印刷/模压 CCC 标志可在产品形成的各阶段完成。

10 收费

认证机构、实验室应制定相关型式试验项目收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

11 认证责任

认证机构应对其作出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所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 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) 型式试验要求；
- (6) 获证后监督要求；
- (7) 利用生产企业检测资源实施检测及其他合格评定结果的利用要求；
- (8) 认证变更（含标准换版）的要求；
- (9) 收费依据及相关要求；
- (10) 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

附件 1

摩托车、电动自行车乘员头盔产品描述

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	产品商标		
0.2	产品厂标		
0.3	产品型号		
0.4	类型	<input type="checkbox"/> A1、 <input type="checkbox"/> A2、 <input type="checkbox"/> A3、 <input type="checkbox"/> B1、 <input type="checkbox"/> B2、 <input type="checkbox"/> B3	
0.5	头盔质量（含附件 kg ± kg）	kg ± kg	
0.6	头盔规格及头围尺寸（mm）	<input type="checkbox"/> 特小： 500 ~ <540 <input type="checkbox"/> 小： 540 ~ <570 <input type="checkbox"/> 中： 570 ~ <600 <input type="checkbox"/> 大： 600 ~ <620 <input type="checkbox"/> 特大： 620 ~ <660	具备头围调节装置时，以最大头围确定规格并标注调节范围。
0.7	结构特征	<input type="checkbox"/> 普通、 <input type="checkbox"/> 揭面、 <input type="checkbox"/> 组合、 <input type="checkbox"/> 折叠、 <input type="checkbox"/> 其他	
0.8	通风装置	<input type="checkbox"/> 有、 <input type="checkbox"/> 无	
0.9	通风装置位置	<input type="checkbox"/> 两侧、 <input type="checkbox"/> 正顶部、 <input type="checkbox"/> 前顶部、 <input type="checkbox"/> 后部、 <input type="checkbox"/> 下巴	
0.10	外部可替换附件	<input type="checkbox"/> 有、 <input type="checkbox"/> 无	
0.11	辅助电子设备	<input type="checkbox"/> 有、 <input type="checkbox"/> 无	
0.11.1	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。
1	壳体	<input type="checkbox"/> 自制、 <input type="checkbox"/> 外协	
1.1	壳体规格		
1.2	生产企业		
1.3	材质	<input type="checkbox"/> 工程塑料 (ABS)、 <input type="checkbox"/> 碳纤维 (CF)、 <input type="checkbox"/> 玻璃纤维 (GF)、 <input type="checkbox"/> 凯夫拉纤维 (Kevlar)、 <input type="checkbox"/> 聚碳酸酯 (PC)、 <input type="checkbox"/> 其他材料	多种材料组合时，简要描述说明。
1.4	原材料生产企业		
1.5	材料牌号 (标号) 或 主要原材料配比		
1.6	成型工艺	<input type="checkbox"/> 注塑、 <input type="checkbox"/> 吸塑、 <input type="checkbox"/> 糊壳、 <input type="checkbox"/> 冲压、 <input type="checkbox"/> 编 织、 <input type="checkbox"/> 其他	
1.7	表面处理方式	<input type="checkbox"/> 无、 <input type="checkbox"/> 喷漆、 <input type="checkbox"/> 烤 漆、 <input type="checkbox"/> 水印、 <input type="checkbox"/> 其他	
1.8	壳体厚度 (mm)	mm ~ mm	最薄到最厚
1.9	重量 (kg)	kg ± kg	
1.10	超过 5mm 的硬质附 着突出物	<input type="checkbox"/> 有、 <input type="checkbox"/> 无	
2	反光材料	<input type="checkbox"/> 自制、 <input type="checkbox"/> 外协	
2.1	原材料生产企业		
2.2	反光材料颜色	<input type="checkbox"/> 白、 <input type="checkbox"/> 黄、 <input type="checkbox"/> 橙、 <input type="checkbox"/> 红、 <input type="checkbox"/> 绿	
2.3	逆反射系数 cd/(lx · m ²)	~ cd/(lx · m ²)	不同颜色分别填写， 不低于 70cd/(lx · m ²)

2.4	旋转均匀性	<input type="checkbox"/> 是、 <input type="checkbox"/> 否	即在不同旋转角条件下的光度性能是否存在差异
2.5	加施方式	<input type="checkbox"/> 喷涂、 <input type="checkbox"/> 粘贴、 <input type="checkbox"/> 其他	
2.6	加施位置		
2.7	各部位总面积 mm ²	mm ² ~ mm ²	不小于 3200 mm ²
2.8	各方向投影面积 mm ²	左: mm ² ~ mm ² 右: mm ² ~ mm ² 后: mm ² ~ mm ²	各方向不小于 640 mm ²
3	缓冲层	<input type="checkbox"/> 自制、 <input type="checkbox"/> 外协	
3.1	生产企业		
3.2	材质		
3.3	缓冲层组成块数		
3.4	各部分密度 kg/m ³ 或倍率	kg/m ³	
3.5	各部分厚度 (mm)	mm ~ mm	
3.6	总重量 (kg)	kg ± kg	
3.7	腾空圈	<input type="checkbox"/> 有、 <input type="checkbox"/> 无	
3.7.1	材质		
3.7.2	原材料生产企业		
4	舒适衬垫	<input type="checkbox"/> 自制、 <input type="checkbox"/> 外协	
4.1	生产企业		
4.2	软垫层材质(单一面料或软垫层复合面料)		
4.3	厚度 (mm)	mm ~ mm	
4.4	面料材质		
4.5	厚度 (mm)	mm ~ mm	

4.6	装配型式		
4.7	头围调节装置	<input type="checkbox"/> 调节器、 <input type="checkbox"/> 布带、 <input type="checkbox"/> 其他	
5	佩戴装置	<input type="checkbox"/> 自制、 <input type="checkbox"/> 外协	
5.1	生产企业		
5.2	锁扣结构型式	<input type="checkbox"/> 双D环、 <input type="checkbox"/> 滑动棍、 <input type="checkbox"/> 插扣、 <input type="checkbox"/> 其他	
5.3	锁扣生产企业		
5.4	织带生产企业		
5.5	织带宽度 (mm)	mm ~ mm	不小于 20mm
5.6	织带与盔体链接方式及材质	<input type="checkbox"/> 铆接 (金属)、 <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> 螺栓 (金属)、 <input type="checkbox"/> 其他	
5.7	其他		
6	护目镜	<input type="checkbox"/> 自制、 <input type="checkbox"/> 外协	
6.1	型号/规格		
6.2	生产企业		
6.3	材质		
6.4	材质牌号/标号		
6.5	厚度 (mm)	mm ~ mm	
6.6	原材料生产企业		
6.7	可见光透过率	% ~ %	不小于 85%
6.8	护目镜雾度	% ~ %	不大于 10%
6.9	护目镜型式		眼罩：和盔体能很容易分离的结构；全盔护目镜按“全面罩”选择；其他“全面罩”与“半面罩”，以是否覆盖唇部判定。

6.9	与壳体固定方式	<input type="checkbox"/> 螺纹、 <input type="checkbox"/> 卡扣、 <input type="checkbox"/> 分体式、 <input type="checkbox"/> 其他	
6.10	是否有遮阳片/颜色	<input type="checkbox"/> 是、 <input type="checkbox"/> 否	
6.10.1	遮阳片颜色		
其他需要描述的产品信息:			
多型号产品间的差异描述:			
注:			
1.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、图样）；			
2.提供头盔前、后、顶、底、侧部至少 5 个方向的照片；			
3.数值项目的填写应注明公差或范围；			
4.未在参数可选项范围内或归为其他时，应补充描述实际内容；			
5.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。			

认证委托人声明

本组织保证该产品描述中缓冲层和舒适衬垫使用无毒、无害材料。

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，具体见附件。

认证委托人（签字盖章）：

年 月 日

附件 2

生产一致性检查要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、本规则和相关法律法规、标准的适用条款要求。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制计划审查和工厂现场检查，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，即批量生产的认证产品与型式试验样品的设计结构、关键零部件、标识相符合，以使认证产品持续符合标准要求。

2 生产一致性控制计划是工厂为保证批量生产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 工厂应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品与型式试验样品的一致；确保认证标志的妥善保管和使用。

2.2 工厂按照实施规则制定认证产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、记录及保存的文件化的规定。以及按照认证标准识别关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。对于不在工厂现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键零部件、原材料和关键制造过程、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。认证标准中对生产一致性控制有规定的

项目，工厂的控制规定不得低于标准的要求。

2.3 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。

2.4 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。

2.5 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。

2.6 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。

2.7 工厂质量保证体系应根据工厂实际情况，并参考本附件附录的要求制定。

3 生产一致性现场检查

第一次获证后监督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审查。

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对其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 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划执行报告和执行情况进行审查。

5.1 在监督检查中工厂应保证：

5.1.1 每次监督检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录。

5.1.2 检查人员应随机选取样品，在工厂的实验室进行见证试验。实验项目和最少样品数可按工厂出厂检验要求确定。

5.1.3 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检查。

附录

工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）适用条款要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

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。

所有班次的生产操作，应指定确保产品质量的人员。

负责产品质量的人员，为了纠正质量问题，应有权停止生产。

1.2 资源

工厂应配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证规则要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证规则要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。采购文件中还应包括对关键零部件或材料供应商实行产品和制造过程批准的要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台账等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，程序中应包括检验项目、方法、频次和判定准则，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 (a) 或 (b) 的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 过程准备

4.1.1 工厂应对关键生产工序（过程）进行识别并确认；关键工序操作人员应具备相应的能力；如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.1.2 对关键的生产过程进行过程研究，以验证过程能力并为过程控制提供输入。

4.1.3 以适当方式进行作业准备验证。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并实施生产工装管理系统和关键设备预防性维护系统，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

4.6 工厂应建立并实施产品的可追溯系统。

适当时，确定并应用统计技术。

5 检验试验仪器设备

5.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

5.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

5.3 实验室管理

工厂应定义内部实验室实验范围，包括进行检验、试验或校准服务的能力。

为工厂提供检验、试验或校准服务的外部/商业/独立实验室应有定义的范围，包括有能力进行的检验、试验或校准服务。

6 不合格品的控制

6.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采

取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。

工厂应制定返工、返修作业指导书，内容应包括经返修、返工后的产品需重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录。

未经确定或可疑状态的产品，应列为不合格品。

废旧产品必须以对待不合格品的类似方法进行控制。

应保存对不合格品的处置记录。

6.2 对于召回、国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

6.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如召回、国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

7 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合认证规则及标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量管理体系审核的信息输入。

工厂应以适宜的频率审核每个制造过程，以决定其有效性。

工厂应以适宜的频率，在生产的适当阶段对其产品进行审核，以验证符合所有规定的要求。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

8 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

工厂应按适当策划的时间间隔检查库存品状况，以便及时发现变质情况。

9 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

附件 3

型式试验项目

序号	型式试验项目		要求条款	试验方法条款
1	规格		4.2	6.2
2	结构	结构组成	5.1.1	6.2
		壳体	5.1.2	6.2
		缓冲层	5.1.3	6.2
		舒适衬垫	5.1.4	6.2
		佩戴装置	5.1.5	6.2
		护目镜	5.1.6	6.2
3	保护区		5.2	6.2
4	质量		5.3	6.3
5	视野		5.4.1	6.4
6	护目镜	冲击强度	5.4.2	6.5
		可见光透过率		
		耐磨性		
7	表面凸起结构的剪切力		5.4.3	6.6
8	表面摩擦力		5.4.4	6.7
9	刚度		5.4.5	6.8
10	固定装置稳定性		5.4.6	6.9
11	佩戴装置强度		5.4.7	6.10
12	吸收碰撞能量		5.4.8	6.11
13	耐穿透		5.4.9	6.12
14	标志、标识		8.1	—