



# 产 品 认 证 规 则

CQC16-369711-2020

---

## 电动自行车乘员头盔认证规则

Performance Certification Rules of Helmets for electric bicycle

2020 年 06 月 19 日发布

2020 年 06 月 19 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则由中国质量认证中心制定、发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：郝鑫瑞、陈海燕、李大维

## 1. 适用范围

本规则适用于电动自行车乘员佩戴的头盔。

本规则涉及的电动自行车应符合 GB17761-2018《电动自行车安全技术规范》要求，其骑行环境为中国城市道路及乡村道路。

## 2. 认证模式

电动自行车乘员头盔产品的认证模式为：

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

电动自行车乘员头盔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。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后监督（含抽样检测）
- f. 复审

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。

## 3. 认证申请

生产者（制造商）应确保获证产品满足相关标准及法律法规，并对认证产品的质量负责。

### 3.1 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电动自行车乘员头盔产品为一个认证单元：

（1）结构和形状（全盔、半盔）：壳体硬质部分三维外形相同或等比缩放（在相同位置具有相同或相似的槽孔）；

（2）壳体材料：材料组成、成分相同；

（3）缓冲层材料：材料组成、结构组成相同；

### 3.2 委托认证提交资料

认证委托人应在认证委托意向受理后，按附件 1：认证委托资料清单的要求提供有关认证委托资料。认证委托人应对相关认证委托资料的合法性、真实性负责。

本规则附件 1 涉及到的相关认证资料，认证委托人应在首次认证申请时完全提交，其中第 3 条认证单元信息应随同每一认证单元提交，生产一致性计划执行报告应在每年的监督检查之前完成。

CQC 收到有效的认证委托资料后，对认证委托材料进行符合性审核。如资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

CQC 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。

## 4. 型式试验

### 4.1 执行标准

4.1.1 检测标准为 GB 811-2010《摩托车乘员头盔》。

4.1.2 判定标准为 T-SEIA 003-2019《电动自行车乘员头盔技术要求及检测规范》；

T/JSEBA 001-2020《电动自行车乘员头盔 技术要求及检测规范》。

### 4.2 型式试验方案

CQC 受理认证委托并进行资料审核，并确定试验方案。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、检测机构信息等。

试验方案的制定可征询认证委托人的意见。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规则附件 2:电动自行车乘员头盔产品型式试验方案。

#### 4.2.1 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（含试验需要的所有零部件及辅助设施）送至指定的检测机构。

原则上，同一委托认证单元下，型式试验项目中涉及电动自行车乘员头盔结构和技术参数相同的可根据具体情况只进行 1 次试验；若执行标准有具体要求时，可依据标准内容进行扩展；同一委托认证单元下有多个认证产品时，差异部分应补充试验。

认证委托人应当保证其提供的样品与实际批量生产的产品一致，检测机构应当对认证委托人提供样品的真实性进行审查。检测机构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。

#### 4.2.2 型式试验项目及要求

型式试验项目见本规则附件 2:电动自行车乘员头盔产品型式试验方案。

#### 4.2.3 样品的处置

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和资料由检测机构保存。

### 4.3 产品型式试验实施

#### 4.3.1 型式试验的实施

型式试验在确认认证委托人提交的认证资料符合要求并制定试验方案后进行。CQC 委托有资质的实验室对样品进行型式试验。

检测机构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。

若有项目不合格，依据标准要求，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型式试验。凡需重新型式试验的，检测机构须将试验情况通报 CQC，由 CQC 重新确认型式试验方案。

#### 4.3.2 型式试验时限

型式试验通常应在收到样品或/和检测费用之日起 30 个工作日内完成（因检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间重新计算），可允许限期（自型式试验不合格通知之日起计算不超过三个月）整改。

#### 4.3.3 判定

型式试验应符合产品相关标准的要求。所有型式试验项目结果符合产品相关标准的要求，则判定为型式试验合格，否则为不合格。

#### 4.3.4 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式及时向 CQC 出具试验报告。认证证书下发后，检测机构负责给认证委托人提供一份型式试验报告。

CQC 规定统一的型式试验报告格式。

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。

### 4.4 关键零部件要求

4.4.1 本规则覆盖产品的关键零部件见附件 1 的附录 1 电动自行车乘员头盔产品结构及技术参数，但不仅限于以上内容，应覆盖自制零部件的原材料。

4.4.2 为确保获证产品的一致性，在电动自行车乘员头盔产品结构及技术参数中参数发生变更时，申请人应及时提出变更申请，并送样进行检验（或提供书面资料确认）。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5. 初始工厂检查

一般情况下，初始工厂检查是在制造商或工厂制定的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，应覆盖申请认证产品及其加工场所。必要时，产品型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。初始工厂检查时，工厂应有申请认证的产品在生产。

初始工厂检查原则上应在型式试验合格后的一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。

初始工厂检查现场检查为 4 人·日。

工厂有同类型产品（摩托车乘员头盔产品）获得 CQC 颁发的 CCC 证书时，免除初次工厂检查，与 CCC 工厂监督检查同时进行。

### 5.1 生产一致性控制计划的审查

生产者（制造商）或生产企业（工厂）应按附件 3 的要求制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 进行审查。CQC 将审查结果告知制造商或工厂。

生产一致性控制计划的审查时间依据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为 0.5~1 个人·日，一个申请单元且工厂员工数少于 20 人时，按 0.5 人·日审核计费。

### 5.2 生产一致性检查

生产一致性工厂（现场）检查为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系是否符合认证要求的评价。

5.2.1 初始工厂检查时，工厂检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品的进行包括但不限于下述内容的检查：

- a. 认证产品的结构及参数；
- b. 认证产品的标识（如：名称、规格和/或型号等）；
- c. 认证产品的现场指定试验（依据生产一致性控制计划中申报的检验项目的试验能力确定抽样样本，但必须包含佩戴装置稳定性、佩戴装置强度性能、耐穿透性能项目）；

5.2.3 工厂检查组对抽取的检查样本负责。

## 6. 认证结果评价与批准

产品型式试验的结果由检测机构做出，生产一致性控制计划审查的结果由 CQC 做出，初始工厂检查的结果由工厂检查组做出。

### 6.1 产品型式试验结果的评价

依据认证标准进行适用的全部项目检测，全部检测项目合格则检测结果判定合格。若有检测项目不合格，可允许限期（自型式试验不合格通知之日起计算不超过三个月）整改，整改完成后重新送样进行检测。未能按期完成整改的，视为认证委托人放弃委托；认证委托人也可主动终止认证委托。凡需重新检测的，检测机构须将检测情况通报 CQC。

### 6.2 生产一致性控制计划的评价

当生产一致性控制计划能够满足本规则附件 3 生产一致性要求的，生产一致性控制计划的审查通过。

如 CQC 认为生产一致性控制计划存在缺陷，制造商或工厂应整改后重新进行审查。

### 6.3 初始工厂检查的评价

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，可允许限期（不超过 3 个月）整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，工厂检查结果不合格，终止本次检查。

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，或实际生产产品与抽样检测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。

#### 6.4 认证批准

CQC 对产品型式试验、生产一致性控制计划、工厂现场检查进行综合评价，产品型式试验、生产一致性控制计划和工厂现场检查均符合要求，向认证委托人颁发认证证书，每一个申请单元颁发一份认证证书。

#### 6.5 认证终止

当型式试验不合格、生产一致性控制计划审查或初始工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

#### 6.6 认证时限

认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验时间、生产一致性控制计划审查时间、工厂检查及提交检查报告时间、认证结果评价与批准时间以及证书制作时间。

型式试验时限要求见 4.3。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查及验证整改有效（完成现场验证或收到递交的有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。（工厂检查的）整改时间不得超过 3 个月。

认证结果评价与批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

### 7. 获证后的监督

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。CQC 结合生产企业实际情况开展获证后监督。监督内容包括生产一致性监督检查和监督抽样检测。

#### 7.1 监督的时间

##### 7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数为 2 人·日。

7.1.3 工厂有同类型产品（摩托车乘员头盔产品）获得 CQC 颁发的 CCC 认证书时，监督检查人日数为 1 人·日。

#### 7.2 生产一致性监督检查

工厂每年应对其生产一致性控制计划执行情况进行文件说明，即按照见附件 3 第 4 条要求完成生产一致性控制计划执行报告。

7.2.1 工厂检查组应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。审查内容还应包括认证标志和认证证书的使用情况。



7.2.2 检查组负责报告工厂监督检查结论。检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

### 7.3 监督抽样

由 CQC 组织，在年度监督时对获证产品实施抽样检测，检验的样品可以根据实际情况选择在市场/企业销售网点现场、工厂生产线和仓库等场所随机抽取。抽样检验项目可由 CQC 确定，根据产品的不同情况进行部分或全部适用项目的检测，其中佩戴装置稳定性、佩戴装置强度性能、耐穿透性能 3 个项目为必检项目。持证人应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成检验并向 CQC 报告检验结果。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

### 7.4 获证后监督结果评价

CQC 组织对生产一致性监督审查结论和监督抽样检测结果进行综合评价，评价合格，认证持续有效。当监督检查不通过或监督抽样检测不合格时，则判定年度监督检查不通过；当监督抽样检测不合格时，判定该抽样产品对应证书及其覆盖的证书年度监督抽样检测不合格；按照 8.4 条处理。

## 8. 认证证书

### 8.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年，证书有效性通过定期的监督维持。

证书的使用应符合认证机构的证书管理的要求。

获证产品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。

### 8.2 认证证书的变更

#### 8.2.1 变更的实施

认证证书持有人在证书上的内容发生变化时（如认证委托人、生产者或生产企业的名称、地址，型号规格、认证标准等）；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或产品一致性时；或工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、质量管理体系等而可能影响生产一致性时；或认证机构规定的其他事项发生变更时，应在变更涉及产品出厂或进口前向认证机构申报，获得批准后方可出厂或进口。同时在生产一致性控制计划执行报告中说明。

#### 8.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排试验和/或生产一致性检查，则试验合格和/或生产一致性通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、证书有效期保持不变，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。

### 8.3 认证证书的注销、暂停和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 9 复审

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 6 个月内提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。



## 10. 认证标志

持证人使用标志应符合《产品认证标识（标志）通用要求》

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品应使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（ 或 ）。

### 10.2 产品标记的要求

获证产品应加施 CQC 给定的工厂编号及自愿认证证书编号（一般加施在产品布标上）。

获证产品应在产品本体及使用说明书中标注产品名称为电动自行车乘员头盔。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

## 12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 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。

## 13. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。



## 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）、生产企业的工商注册证明或其他相关的合法注册证明；

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，分别提供营业执照，对于国外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料。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。

应确定型式试验涉及样品及相关零部件的负责方，初始工厂检查及监督检查时的负责方，如有代理机构的应明确代理机构的职责。

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电动自行车乘员头盔产品，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。

### 2、生产企业概况：

2.1、工厂检查调查表；

2.2、电动自行车乘员头盔型号及出厂编号的编制说明，说明应具体到型号对应的区分参数指标；

2.3、生产一致性控制计划，按附件 3 的要求进行编制；

2.4、生产一致性控制计划执行报告（每年监督时提交给工厂检查组）；

注：《工厂检查调查表》将依据中国质量认证中心文件执行。

### 3、认证单元信息：

3.1、认证委托书；

3.2、《电动自行车乘员头盔产品结构及技术参数》，见附录 1；

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（包含保养规范）的声明；

4、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：以上资料应在适当阶段提供适当内容。



## 附录 1：电动自行车乘员头盔产品结构及技术参数

电动自行车乘员头盔产品结构及技术参数			
申请编号：VXXXXCQCXXXX-XXXXXXX			
提供完整产品的零部件爆炸图（或完整产品拆解后的零部件分解照片）；			
提供头盔前、后、侧、顶、底部至少 5 个方向的照片；			
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；			
参数可选时，优先选择填写■、√、X，如可选项不满足时，请描述清楚。			
序号	项目	产品信息技术描述	备注
0	总则		
0.1	产品商标：	XXXX；XXXXX；…	应符合法律注册要求；
0.2	产品厂标：	XXXX；XXXXX；…	
0.3	产品型号：	XXXX；XXXXX；…	填写多型号时,如以下参数无差异，可连续填写，如有差异时，增加列项进行描述
0.4	头盔质量（含附件 g ±g）：		应增加质量公差，且加上公差时，质量不超标
0.5	头盔规格及头围尺寸 (mm)：	<input checked="" type="checkbox"/> XS:xxx~xxx <input type="checkbox"/> S: xxx~xxx <input type="checkbox"/> M: xxx~xxx <input type="checkbox"/> L: xxx~xxx <input type="checkbox"/> XL: xxx~xxx <input type="checkbox"/> XXL: xxx~xxx <input type="checkbox"/> XXXL: xxx~xxx <input type="checkbox"/> XXXXL: xxx~xxx	参考填写， 如有其它规格设定可以自行填写 可复选，
0.6	通风装置：	<input checked="" type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 无	
0.7	通风装置位置：	<input type="checkbox"/> 两侧 <input checked="" type="checkbox"/> 正顶部 <input checked="" type="checkbox"/> 前顶部 <input type="checkbox"/> 后部	复选正顶和/或前顶部带通风口时,通风装置应作为关键零部件
0.8	通风装置材质：	<input checked="" type="checkbox"/> ABS <input type="checkbox"/> PC/ABS <input type="checkbox"/> ABS/PC <input type="checkbox"/> 其他：	



0.9	通风装置厚度 (mm) :	前: 上: 后: 侧:	
1	壳体:	<input type="checkbox"/> 自制 <input checked="" type="checkbox"/> 外协	
1.1	壳体规格:	<input type="checkbox"/> S: xxx~xxx <input type="checkbox"/> M: xxx~xxx <input type="checkbox"/> L:xxx~xxx xxx	壳体有多个规格时填写。 如有其它规格设定可以自行填写
1.2	生产企业:		壳体自制时可不填写。
1.3	材质:	<b>■复合材料:</b> <input type="checkbox"/> 玻璃纤维+环氧树脂+固化剂 <input type="checkbox"/> 玻 璃纤维+不饱和树脂+固化剂 <input type="checkbox"/> 碳纤 维+玻璃纤维+不饱和树脂+固化剂 <input type="checkbox"/> 碳 纤维+玻璃纤维+环氧树脂+固化剂 <input type="checkbox"/> 芳 纶角联锁织物+环氧树脂+固化剂 <input type="checkbox"/> 芳 <input type="checkbox"/> 芳纶角联锁织物+不饱和树脂+固化剂 <input type="checkbox"/> 单一材料: <input type="checkbox"/> ABS <input type="checkbox"/> PC/ABS <input type="checkbox"/> ABS/PC <input type="checkbox"/> 其他材料(请明确 材质):	主材: 玻璃纤维、碳纤维、 凯夫拉纤维(防火纤维)、 ABS、PC  固化剂材料参照,如稀释剂, 三乙烯四胺,丙酮等
1.4	原材料制造商:		企业营业执照全称
1.5	原材料供应商:		企业营业执照全称
1.6	主要原材料配比或牌 号(标号):		
1.7	成型工艺:	<input checked="" type="checkbox"/> 注塑成型 <input type="checkbox"/> 复合成型 <input type="checkbox"/> 其他工艺	
1.8	表面处理方式:	<input checked="" type="checkbox"/> 喷漆 <input type="checkbox"/> 水印 <input type="checkbox"/> 其他	
1.9	表面处理材料:	喷漆: <input checked="" type="checkbox"/> 醇酸类漆 <input type="checkbox"/> 硝基类漆 <input type="checkbox"/> 聚氨酯类漆 水印: <input type="checkbox"/> 基材( )+油墨 <input type="checkbox"/> 其他	
1.10	厚度 (mm) :		填均厚度或顶厚度
1.11	重量(g):		



2	反光材料:	■粘贴 □喷涂 □其他	选配
2.1	生产企业:		企业营业执照全称
2.2	材质:	■玻璃微珠 □棱镜 □其他	
3	缓冲层:	□自制 ■外协	
3.1	生产企业:		企业营业执照全称
3.2	材质:	EPS	
3.3	EPS 密度/倍率:		
3.4	块数:	■1 □2 □3 □4 □5 □6 □7...	提供 EPS 层分解示意图或爆炸图
3.5	保护区厚度 (mm):	xx~xx	
3.6	总重量(g):		
4	舒适衬垫:	□自制 ■外协	成形产品
4.1	生产企业:		企业营业执照全称 各层材质生产企业不同时, 按成品头盔由外至内顺序填写, 衬垫整体外购时填写生产企业
4.2	软垫层材质:	■PU-FOAM(发泡海绵) □其他	
4.3	厚度 (mm):		
4.4	面料材质:	■涤纶 □氨纶 □纯棉 □其他	
4.5	厚度 (mm):		
4.6	装配型式:	■胶粘 □缝纫 □卡扣插接 □其他	
5	佩戴装置及类型:	□自制 ■外协	佩戴装置部件组装在本企业完成时, 为自制
5.1	生产企业:		企业营业执照全称



5.2	类型/结构型式:	■系带 □双 D 环 □插扣 □滑动棍 □其他	
5.3	织带生产企业:		企业营业执照全称
5.4	织带宽度(mm):		
5.5	插扣生产企业:		适用时填写企业营业执照全 称
5.6	滑动棍生产企业:		适用时填写企业营业执照全 称
5.7	双 D 环生产企业:		适用时填写企业营业执照全 称
5.8	其他:		
6	护目镜:	□自制 ■外协	选配
6.1	数目:	□单 □双	
6.2	生产企业:		企业营业执照全称
6.3	材质:	PC	
6.4	材质牌号/标号:		
6.5	材质生产企业:		企业营业执照全称
6.6	厚度 (mm) :		
6.7	透过率:	%	应大于 85%
6.8	护目镜型式:	■全面罩 □半面罩 □眼罩 □眼镜	GB14866
6.9	与壳体固定方式:	■螺纹 □卡扣 □其他 □无	

#### 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证该型号产品只配用经 CQC 最终确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更(增加、替代), 本组织将向 CQC 提出变更申请, 未经 CQC 的认可, 不会擅自变更使用, 以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合节能认证要求。

申请人:  
(公章)

日期:        年    月    日



## 附件 2：电动自行车乘员头盔产品型式试验方案

电动自行车乘员头盔产品型式试验方									
时间	20XX-XX-XX	申 请 号		检验检测机构 (代号)					
生产企业名称									
检测标准	GB 811-2010《摩托车乘员头盔》			判定标准					
送样型号		规格		数量		规格		数量	
送样型号		规格		数量		规格		数量	
...									
其他说明	1、当同一型号下具有不同尺寸壳体时，应分别送样进行型式试验； 2、送样 6 顶的，都需要全项试验，送样 1 顶，由实验室进行判定是否需要增加试验； 3、同一壳体不同缓冲层厚度时，质量测试应送质量较重头盔、缓冲层最薄的； 4、缓冲层的材料组成、结构组成相同但厚度、密度不同时，应补充差异试验：“吸收碰撞能量性能”和“耐穿透性能”； 5、单镜片时，按护目镜进行测试；双镜片时，应明确其中一片为护目镜，做测试，另一片为遮光片，不做测试。								
序号	检 测 项 目		影响型式试验 的主要因素状 态说明		检测方法		试验 次数		备注
1	结构				GB 811-2010 5.2		6		
2	保护区				GB 811-2010 5.2		6		
3	头盔视野				GB 811-2010 5.4		6		
4	头盔护 目镜	透过率			GB 811-2010 5.5		1		
		冲击强度					1		
5	头盔佩戴装置稳定性				GB 811-2010 5.7		6		
6	头盔佩戴装置强度性能				GB 811-2010 5.8		6		
7	头盔吸收碰撞能量性能				GB 811-2010 5.9		6		
8	头盔耐穿透性能				GB 811-2010 5.10		6		
9	标志				GB 811-2010 7.1		6		
注：									



### 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检查和现场检查，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。

初始工厂检查时，首先进行生产一致性控制计划检查，然后进行现场检查。

2 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。应包括：

2.1 制造商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。

2.2 制造商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、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。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。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 制造商对于 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 制造商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 制造商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 制造商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。

#### 3 生产一致性现场检查

初始工厂检查中生产一致性现场检查是对制造商提出并经认证机构检查确认的生产一致性控制计划的执行情况的检查。

#### 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制造商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的执行情况进行检查。

##### 5.1 在监督检查中应保证：

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 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。实验项目和最少样品数可按制造商自检要求确定。

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制造商尽快恢复生产一致性。

6 制造商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。

#### 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工厂检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

## 附录 1：工厂质量保证能力要求

### 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认证要求，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，无论该成员在其它方面的职责如何，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 CQC 认证证书和认证标志，确保加施 CQC 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

工厂应配备必须的生产设备、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、CQC 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、台帐等。

##### 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相应产品认证实施规则的要求。

(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和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（如有）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、国家级和省级监督检查、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、国家级和省级监督检查不合格等），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 证书和标志

工厂对证书和标志的使用应符合 CQC 认证证书和认证标志管理规定等要求。对于统一印制为标准规格 CQC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CQC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CQC 标志或放行：

- (a) 未获认证的产品；
- (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。

注：斜体字表述的内容引用自 GB/T18305-2003。



## 附录 2：生产一致性控制计划的要求

### 生产一致性控制计划的要求

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应按照实施规则附件 2 的要求对认证产品编制生产一致性控制计划。生产一致性（CoP）控制计划中应至少包括以下内容。

#### 1. 生产一致性检测（检验、试验或检查）控制计划

工厂按照认证标准制定认证产品必要的检验、试验或检查计划。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的检测规定不得低于标准的要求。

对于每种功能和类别的胎压监测产品，生产一致性检测项目为认证依据标准的全部适用条款，频次为每年至少进行一次。

获证后监督的抽样检测也可以作为生产一致性检测的结果。

生产一致性检测控制计划应至少包括下述项目，

- (1) 检测的范围和职责，需明确检测能力或检测实验室的要求；
- (2) 检测项目，包括下线检测项目和认证标准中的项目；
- (3) 检测的流程；
- (4) 检测频次；
- (5) 检测抽样和样品要求；
- (6) 检测结果的判定条件（合格或不合格时应分别判定）；
- (7) 检测结果的分析、记录和保存要求；
- (8) 当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书或控制计划（类似于 GB/T18305 附录 A 的文件）来对生产一致性检测进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

#### 2. 关键零部件或原材料的控制计划

工厂应根据认证产品的生产工艺，对可能会影响生产一致性的关键零部件或原材料进行控制，至少包括附件 1 中的关键零部件或原材料。当上述零部件由工厂自制时，也可对其相应的原材料进行控制。控制计划中至少要包括关键零部件或原材料的名称，型号/规格，供货单位，进货检验的项目和频次等内容。

生产一致性控制计划中可对上述零部件控制进行原则性要求，具体关键零部件或原材料清单随每个单元的产品描述提供。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书来对关键零部件或原材料进行要求，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

#### 3. CQC 产品认证证书和认证标志的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

#### 4. 认证变更的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

#### 5. 出现生产不一致时的纠正、预防或召回措施

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

#### 6. 认证标准和相关法律法规的更新

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

#### 7. 工厂质量保证能力要求

如工厂和认证产品未取得经 CQC 确认的认证机构颁发的 GB/T19001 或 GB/T18305 证书，或虽已取得相应证书，但不能完全满足实施规则附件 2 的要求时，工厂制定的生产一致性控制计划中须有符合上述要求的文件化的规定。