

编号：CNCA—02C—025：2008

机动车辆类强制性认证实施规则

摩托车发动机产品

2008年3月10日发布

2008年3月10日实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围	2
2 术语	2
3 认证模式	2
4 认证实施的基本要求	2
5 认证证书	8
6 获证后监督	8
7 认证的变更	11
8 认证证书的暂停、注销和撤销	12
9 认证标志使用的规定	12
10 认证收费	13

附件 1 摩托车发动机产品强制性认证产品技术资料

附件 2 检测项目和检测依据

附件 3 生产一致性审查要求

附件 4 工厂质量保证能力要求

附件 5 工厂分级管理指导原则

1 适用范围

本规则适用于在中国公路及城市道路上行驶的摩托车和轻便摩托车使用的发动机产品。

2 术语

2.1 摩托车发动机

实施规则 CNCA-02C—024:2008 中定义的摩托车和轻便摩托车所使用的内燃机

3 认证模式

型式试验 + 初始工厂审查 + 获证后监督

4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证的单元划分

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；

4.1.2 申请资料

认证申请所需资料见 附件 1 《摩托车发动机产品强制性认证产品技术资料》。

其中产品结构及技术参数见 附件 1 的附录 1 《摩托车发动机产品结构及技术参数》。

4.2 型式试验

型式试验应在提交认证资料并确认试验方案后进行，试验完成后出具符合本规则要求的认证型式试验报告。

4.2.1 送样原则

申请人根据认证机构的要求将申请单元内代表性的发动机样品 1 台（配备必要数量的零部件）送达检验机构，同一单元不同发动机的差异部分需补充送样试验。型式试验后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

特殊情况由申请人向认证机构提出申请，经批准后可到生产厂进行现场检测。

4.2.2 检测标准、项目及依据

制造商应全面执行国家颁布的发动机产品安全、环保、节能等标准和规定，且符合要求。申请人应提供合格的样机、样件进行型式试验。型式试验结果仅对样机、样件所进行的检测项目负责。

检测项目和检测依据见附件 2 《检测依据和检测项目》。

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，当零部件和系统的结构、检测标准、检测项目不变的情况下，在发动机整机认证时不再进行检测。

4.3 初始工厂审查

初始工厂审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审查也可以同时进行。

初始工厂审查内容包括生产一致性审查和质量保证能力审查。生产一致性审查要求见附件3《生产一致性审查要求》,质量保证能力审查要求见附件4《工厂质量保证能力要求》。在进行工厂现场审查之前,认证机构应对制造商提交的生产一致性控制计划进行审查。

4.3.1 生产一致性控制计划的审查

制造商应按附件3第2条的要求制定生产一致性控制计划,并提交认证机构进行审查。生产一致性控制计划的审查时间根据所申请认证产品数量和产品涉及认证标准的数量确定,一般每个生产厂的生产一致性控制计划的审查时间为0.5-2个人日。

4.3.2 工厂现场审查

工厂现场审查包括生产一致性现场审查和质量保证能力审查。生产一致性现场审查是在制造商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。质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的加工场所。

生产一致性审查时,认证机构应按照本规则附件3附录1的要求抽取相应数量的型式试验样品,对型式试验样品与申报的发动机结构与技术参数一致性进行核对。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),认证机构可委

托检测机构在型式试验中完成样品与申请人提交的发动机结构及技术参数的核对。

质量保证能力审查时，认证机构应按照本规则附件 4 的要求进行。

工厂审查组对抽取的审查样本负责。工厂审查组在现场审查时发现制造商生产一致性控制计划存在缺陷，应向认证机构提出意见和建议。

4.3.3 工厂现场审查时间

生产一致性审查根据申请认证产品的单元和数量来确定，一般为 1~3 个人日；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，认证机构将在生产一致性检查时，追加本规则附件 3 附录 1《产品结构及技术参数一致性审查》中第 1.1 和 1.2 条审查。增加的人日数以实际审查时间为准。

质量保证能力审查时间根据所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，工厂质量保证能力审查一般为 1~2 个人日。对于已获得国家认监委承认的相关机构颁发的质量管理体系认证证书的生产厂，可承认质量管理体系认证中与质量保证能力审查相同部分的结果，并减免审查人日数。

4.3.4 在生产一致性审查中对相关认证结果的采用

4.3.4.1 对已获得强制性产品认证的零部件和系统，仅需确认装机的零部件和系统规格型号与证书的一致性及该证书的有效性；

4.3.4.2 对已获得国家认监委发布的自愿性产品认证的零部件、系

统和单独技术总成，仅需确认装机的零部件、系统和单独技术总成规格型号与证书的一致性及该证书的有效性；

4.4 认证结果的评价与批准

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认证机构做出，初始工厂审查的结果由工厂检查组做出。

4.4.1 型式试验结果的评价

按照认证流程进行型式试验时，当所有的检测项目的检测结果全部符合标准要求时，方可认为型式试验结果合格。

若有检测项目不合格，可允许限期（不超过三个月）整改，整改完成后重新送样进行检测。凡需重新检测的，检测机构须将检测情况通报认证机构，由认证机构重新确认检测方案。

对于未按认证流程进行型式试验的，需在所有的检测项目的检测结果全部符合标准要求且生产一致性审查通过后，方可判定型式试验结果合格。

4.4.2 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 的要求，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，企业应整改后重新进行审查。

若认证机构和制造商对生产一致性控制计划不能达成一致，制造商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，可向认证机构提交确保生产一致性和后续复核措施的保证函，

认证机构可接受制造商的生产一致性控制计划。

4.4.3 初始工厂审查的评价

4.4.3.1 工厂审查未发现不合格项，则审查结果为合格；

4.4.3.2 工厂审查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改，认证机构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，审查结果不合格，终止本次审查。

4.4.3.3 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，或实际生产发动机的结构与技术参数与型式试验样机一致性存在重大差异时，审查结果不合格，终止本次审查。

4.4.4 认证批准

认证机构对型式试验、生产一致性控制计划、工厂审查进行综合评价，型式试验、生产一致性控制计划和工厂审查均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书(每一个申请单元颁发一个认证证书)。认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

4.4.5 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括型式试验时间、提交工厂审查报告时间、认证结果的评价和批准时间、证书制作时间。不包括认证申请人准备资料和试验样品及整改所需的时间。原则上，自认证机构受理认证申请之日起到做出认证决定的时间不超过 90 天。

4.4.6 认证有效性

认证机构、检测机构、检查机构及其人员应对各自在认证中的活动负责，其资质和行为应符合国家有关规定。认证机构应建立认证有效性的追溯系统，对认证各环节的有效性进行控制。

5 认证证书

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和编号，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。

5.1 认证证书的有效性

证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

6 获证后监督

一般情况下从获证后的12个月起，每年至少进行一次监督审查。获证后的第五年，应按附件3生产一致性审查要求和附件4质量保证能力审查要求，对工厂进行全面审查，审查内容和审查时间与初始工厂审查相同。

6.1 监督审查的内容

监督审查内容包括生产一致性监督审查和质量保证能力监督审查。生产一致性监督审查要求见附件3，质量保证能力监督审查要求见附件4。在进行工厂现场监督审查之前，认证机构应对制造商提交的生产一致性控制计划执行报告进行审查。

6.1.1 生产一致性控制计划执行报告审查

制造商应在认证机构确定的工厂现场监督审查日期前一个月，向认证机构提交一份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的具体要求见附件 3。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工厂现场生产一致性监督审查的方案。

生产一致性控制计划执行报告审查的时间为 0.5~1 人日。

6.1.2 工厂现场监督审查

工厂现场监督审查包括生产一致性监督审查和质量保证能力监督审查。生产一致性监督审查是工厂检查组按照认证机构确定的生产一致性监督审查的方案，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。质量保证能力监督审查是对工厂质量保证能力的维持情况进行监督审查。

工厂现场监督审查时间：生产一致性监督审查为 1~2 个人日；工厂质量保证能力监督审查为 0.5~1 个人日。对于已获得国家认监委承认的质量管理体系认证证书的工厂，若证书维持有效，可免除质量保证能力审查中重复的部分，并减免审查人日数。

6.2 用户投诉信息在监督审查中的应用

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。认证机构在监督审查时，应将用户投诉中涉及本规则包含的安全、环保、节能问题作为审查的重要输入。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

机构和国家认监委也将建立本规则涉及的摩托车发动机安全、环保、节能等项目的用户投诉搜集、处理、反馈系统，以加强对获证企业和产品的监督。

6.3 监督审查结果的评价

监督审查合格后，可以继续保持认证资格，使用认证标志。对监督审查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书，停止使用认证标志，并对外公告。

6.4 获证后监督的分级管理

认证机构应在内部建立工厂的生产一致性保证能力和信用水平评价系统，实现对获证工厂的分级管理。以鼓励认证规则执行好和生产一致性保证能力强的工厂；而对于认证规则执行存在问题、生产一致性保证能力弱、产品存在重大缺陷的工厂加强监管。

6.4.1 对获证工厂按照生产一致性保证能力、产品符合认证标准的实际状况、企业遵守强制性认证规定的信用水平情况以及对产品可靠性的控制情况进行分级管理。

分级管理的具体要求见附件 5 《工厂分级管理指导原则》。

6.4.2 认证机构可对不同信用级别工厂采取差异的监督审查方式。

6.4.2.1 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工厂，对工厂现场的生产一致性和质量保证能力监督审查可适当延长周期，延长最多与获证后第五年的全面审查一同进行，但须保证每年至少进行一次产品结构及技术参数一致性的审查，审查可在工厂认可的适当地点进行。

6.4.2.2 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一般的工厂，按本规则第 6.1 条的规定进行监督审查。

6.4.2.3 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差的工厂，认证机构可根据认证风险，在每年至少一次监督审查的基础上，确定追加的监督审查频次，并可以采取抽样的方式对产品的标准符合性进行试验确认。应建立信息公布和与相关执法机构的联动机制，加强对这些工厂及产品的监管。

7 认证的变更

本规则覆盖产品的认证证书，如果其产品发生以下变更时，应向认证机构提出变更申请：

- 1) 增加/减少同一单元内认证产品；
- 2) 获证产品的关键零部件、原材料、结构、制造工艺和供应商等影响生产一致性的因素发生变化；
- 3) 获证产品的商标、申请人、委托人、制造商或工厂信息（名称和/或地址、组织结构、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 生产一致性控制计划发生变化；
- 5) 已获证产品发生技术变更影响与相关标准的符合性或型式试验样品的一致性时
- 6) 其他影响认证要求的变化。

认证证书持有者在变更实施前应向认证机构申报，获得批准后

方可出厂或进口。

应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对认证变更的有效性，针对差异进行补充检测和/或工厂保证能力审查，确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

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工厂，如果制造商实验室具备相应的检测能力，且相应检测项目已获得认可，认证变更试验可利用制造商的检测设备在现场进行。

8 认证证书的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销和撤销按《强制性产品认证管理规定》的要求执行。

当发动机存在重大设计缺陷或安全隐患，并经查实确为制造商责任时，认证机构视具体情况和性质可暂停和撤消认证证书。

9 认证标志使用的规定

证书持有者必须遵守《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

9.1 准许使用的标志样式



9.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志。

9.3 加施方式

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。

标志使用方案应报国家认监委批准的强制性产品认证标志发放与管理机构核准。

9.4 加施位置

应在发动机产品外表易见部位加施认证标志。

10 认证收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1：摩托车发动机产品强制性认证产品技术资料

- 1、产品结构及技术参数说明见附录 1
- 2、生产一致性控制计划
 - 2.1、生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）
- 3、生产企业概况：
 - 3.1、生产厂和生产情况(所申请的产品年生产能力及生产历史)
 - 3.2、申请人的工商注册证明及商标注册证明
 - 3.3、质量管理体系文件目录及机构框图(或表)
 - 3.4、生产情况(为生产所申请的产品所需要的人员、设备等情况)
 - 3.5、生产企业的主要生产设备和检测仪器设备登记表(包括:名称、型号、规格、数量、精度、检定周期)
- 4、发动机型号及生产流水号编制规则
- 5、产品使用说明书（包括磨合、保养规范）
- 6、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）
- 7、其它资料（申请人、制造商的相关资料及其他需要的资料）
- 8、委托人与受委托人之间订立的关于认证、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
- 9、企业所进行的耐久性试验报告和/或相关声明

附录 1

摩托车发动机产品结构及技术参数

A. 摩托车发动机产品相关信息

0	发动机照片	:		
1.0	制造商	:		
1.1	生产企业及商标	:		
1.1.1	型号	:		
1.1.2	发动机出厂编号打刻位置	:		
1.2	点燃式或压燃式发动机	:		
1.2.1	发动机特性	:		
1.2.1.1	工作原理（二冲程、四冲程、点燃、压燃）	:		
1.2.1.2	气缸数目、排列、点火次序	:		
1.2.1.2.1	缸径 ^[a]	:		mm
1.2.1.2.2	行程 ^[a]	:		mm
1.2.1.3	排量 ^{[2][b]}	:		Cm ³
1.2.1.4	压缩比 ^{[2][a]}	:		
1.2.1.5	缸盖、活塞、活塞环和缸体的图样*	:		
1.2.1.6	怠速转速 ^[2]	:		r/min
1.2.1.7	最大净功率/相应转速 ^[2]	:	kW/	rpm
1.2.1.8	最大扭矩/相应转速 ^[2]	:	N·m/	rpm
1.2.1.9	冷却方式	:		
1.2.2	燃油：柴油/汽油/混合燃料/液化石油气/ 其它 ^[1]	:		
1.2.3	燃油供给	:		
1.2.3.1	化油器式（是/否）	:		
1.2.3.1.1	生产企业	:		
1.2.3.1.2	化油器型号及型式	:		/
1.2.3.1.3	数量	:		
1.2.3.1.4	调整	:		

1.2.3.1.4.1	喉管直径	:	mm
1.2.3.1.4.2	浮子室油面高度 ^[2]	:	(以浮子室结合面为基准)mm
1.2.3.1.4.3	浮子质量 ^[2]	:	g
1.2.3.1.4.4	浮子针阀直径 ^[2]	:	mm
或 1.2.3.1.4.5	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, 代替 1.2.4.1.4.1、1.2.4.1.4.2、1.2.4.1.4.3、1.2.4.1.4.4
1.2.3.1.5	冷起动系统 ^[1] : (手动/自动)	:	
1.2.3.1.5.1	工作原理	:	
1.2.3.2	燃油喷射式 ^[1] (仅对于压燃式) (是/否)	:	
1.2.3.2.1	系统描述	:	
1.2.3.2.2	工作原理 ^[1] (高压共轨系统, 喷油泵、高压油管、喷油嘴供油)	:	
1.2.3.2.3	喷油泵		
1.2.3.2.3.1	生产企业	:	
1.2.3.2.3.2	型式及型号	:	/
或 1.2.3.2.3.3	最大供油量 ^[2] : ml/冲程或循环, 或者在泵的转速为 /min时, 或者以特性曲线表 50	:	
1.2.3.2.3.4	喷油提前角 ^[2]	:	
1.2.3.2.3.5	喷油提前曲线 ^[2]	:	
1.2.3.2.3.6	标定程序 ^[1] : (试验台/发动机)	:	
1.2.3.2.4	调速器		
1.2.3.2.4.1	型式	:	
1.2.3.2.4.2	断油点		
1.2.3.2.4.2.1	有负荷断油点	:	r/min
1.2.3.2.4.2.2	无负荷断油点	:	r/min
1.2.3.2.4.3	怠速转速	:	r/min
1.2.3.2.5	喷油管		
1.2.3.2.5.1	油管长度	:	mm
1.2.3.2.5.2	油管内径	:	mm
1.2.3.2.6	喷油器		
1.2.3.2.6.1	生产企业	:	
1.2.3.2.6.2	型号	:	
或 1.2.3.2.6.3	开启压力 ^[2] 或特性曲线 ^[2]	:	
1.2.3.2.7	冷起动系统 (如适用)	:	
1.2.3.2.7.1	生产厂	:	
1.2.3.2.7.2	型式	:	
1.2.3.2.7.3	描述	:	
1.2.3.2.8	应急起动装置 (如适用)		
1.2.3.2.8.1	生产企业	:	
1.2.3.2.8.2	型号	:	
1.2.3.2.8.3	系统描述	:	
1.2.3.3	燃油喷射式 ^[1] (仅针对点燃式) (是/否)	:	
1.2.3.3.1	系统描述	:	

1.2.3.3.2	工作原理：进气管喷射（单点/多点） ^[1] /直喷式/其它说明 ^[1]	:		
1.2.3.3.2.1	供油泵生产企业	:		
1.2.3.3.2.2	供油泵型号	:		
1.2.3.3.3	喷油器开启压力 ^[2] 或特性曲线 ^[2]	:		kPa
1.2.3.3.4	喷油提前角*	:		
1.2.3.3.5	冷起动系统	:		
1.2.3.3.5.1	工作原理	:		
1.2.3.3.5.2	工作/设定限制 ^[1] ^[2]	:		
1.2.3.4	燃油泵 ^[1] ：（有/无）	:		
1.2.4	电气系统	:		
1.2.4.1	额定电压	:	V	
1.2.4.2	发电机（或磁电机）	:		
1.2.4.2.1	型号	:		
1.2.4.2.2	名义功率	:		Kw
1.2.4.3	ECU	:		
1.2.4.3.1	生产企业	:		
1.2.4.3.2	型号	:		
1.2.4.3.3	工作电压	:		
1.2.4.3.4	可调性	:		
1.2.4.3.5	其他集成零部件*	:		
1.2.5	点火装置	:		
1.2.5.1	生产企业	:		
1.2.5.2	型号	:		
1.2.5.3	工作原理	:		
1.2.5.4	点火提前曲线或工作设定点（可附页） ^[2]	:		
1.2.5.5	静态点火正时 ^[2]	:	上止点（TDC）前	° CA
1.2.5.6	触点间隙 ^[2]	:		mm
1.2.5.7	闭合角 ^[2]	:		°
1.2.5.8	抗无线电干扰系统	:		
1.2.5.8.1	抗无线电干扰装置的术语和图样	:		
1.2.5.8.2	额定直流电阻值，或每米阻尼线的额定电阻 ^[2]	:	Ω 或	Ω /m
1.2.6	冷却系统 ^[1] （液冷/风冷）	:		
1.2.6.1	发动机温度控制装置名义设定值*	:		
1.2.6.2	液冷	:		
1.2.6.2.1	液质特征	:		
1.2.6.2.2	循环泵 ^[1] （有/无）	:		
1.2.6.3	风冷	:		
1.2.7.3.1	风机 ^[1] （有/无）	:		
1.2.7	进气系统	:		
1.2.7.1	增压器 ^[1] ：（有/无）*	:		
1.2.7.1.1	生产企业	:		
1.2.7.1.2	型式及型号	:		

1.2.7.1.3	系统描述:	:	(如: 最大充气压力 kPa、放气方式 (适用时))
1.2.7.2	中冷器 ^[1] (有/无) *	:	
1.2.7.3	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)	:	
1.2.7.3.1	进气管的描述 (包括图样或照片)	:	
1.2.7.3.2	空滤器图样*	:	
或 1.2.7.3.2.1	生产企业	:	
1.2.7.3.2.2	型式及型号	:	
1.2.7.3.3	进气消音器*	:	
或 1.2.7.3.3.1	生产企业	:	
1.2.7.3.3.2	型号	:	
1.2.8	排气系统*	:	
1.2.8.1	完整的排气系统的图样	:	
1.2.8.2	排气消音器*	:	
1.2.8.2.1	生产企业	:	
1.2.8.2.2	型号	:	
1.2.8.2.3	型式	:	
1.2.9	进、排气管路最小截面积 (cm ²) *	:	cm ² / cm ²
1.2.10	进气系统或等效数据	:	
1.2.10.1	进/排气门的最大升程及相对与止点的开 启、闭合角; 或者其他可能系统的相关设 置	:	
1.2.10.2	参照基准和/或设定范围 ^[1]	:	上止点 (TDC) 前 ° CA, 持续 °
1.2.11	空气污染控制措施	:	
1.2.11.1	曲轴箱气体控制装置 (只对四冲程发动机) 图样及描述	:	
1.2.11.2	附加排气污染物控制装置 (如有, 并未包 括在其它项内)	:	
1.2.11.2.1	催化转化器 (有/无) *	:	
1.2.11.2.1.1	催化转化器及其催化单元的数目*	:	
1.2.11.2.1.2	催化转化器尺寸、形状、体积*	:	
1.2.11.2.1.3	催化转化器作用型式*	:	
1.2.11.2.1.4	贵金属的含量*	:	
1.2.11.2.1.5	相对浓度*	:	
1.2.11.2.1.6	载体 (结构和材料) *	:	
1.2.11.2.1.7	孔密度*	:	
1.2.11.2.1.8	催化转化器壳体的型式*	:	
1.2.11.2.1.9	催化转化器的位置 (在排气管中的位置和 基准距离*	:	
1.2.11.2.2	氧传感器*	:	
1.2.11.2.2.1	型式*	:	
1.2.11.2.2.2	位置*	:	
1.2.11.2.2.3	控制范围*	:	
1.2.11.2.3	空气喷射装置 (有/无) *	:	

1.2.11.2.3.1	型式*	:	
1.2.11.2.4	废气再循环（有/无）*	:	
1.2.11.2.4.1	特性（流量）*	:	
1.2.11.2.5	其他系统（描述）*	:	
1.2.12	光吸收系数符号的位置（只对压燃式）*	:	
1.3	其它电机或电机组（电机的相关细节）	:	
1.4	厂定允许冷却系温度	:	
1.4.1	液冷	:	
1.4.1.1	恒温器上限温度	:	°C
1.4.2	风冷	:	
1.4.2.1	火花塞垫片温度	:	
1.5	润滑系统	:	
1.5.1	系统描述	:	
1.5.1.1	润滑油油箱位置	:	
1.5.1.2	润滑油供给方式 ^[1] （泵、喷入进气系统、与燃油混合、其它）	:	
1.5.2	润滑油和燃油混合	:	
1.5.2.1	百分比*	:	
1.5.3	机油冷却器 ^[1] ：（有/无）*	:	
1.5.3.1	图样	:	
或 1.5.3.1.1	生产企业	:	
1.5.3.1.2	型号	:	
1.5.4	润滑油温度	:	

注释：1、产品结构及技术参数中“生产企业”一栏应填写企业全称（营业执照上名称）。

2、申请人应填写“：”后的空白栏。

3、上述产品结构中未提及的，可另附说明。

4、一张图纸中可以说明多个问题。

摩托车发动机照片：安装于车辆位置的左右两侧，附化油器等可以发动机正常工作的零部件

* 视情况具体填写。

[1]可不填写不适用部分，不适用栏用“N. A.”表示。

[2]声明公差或者取值范围。

[a]保留一位小数；

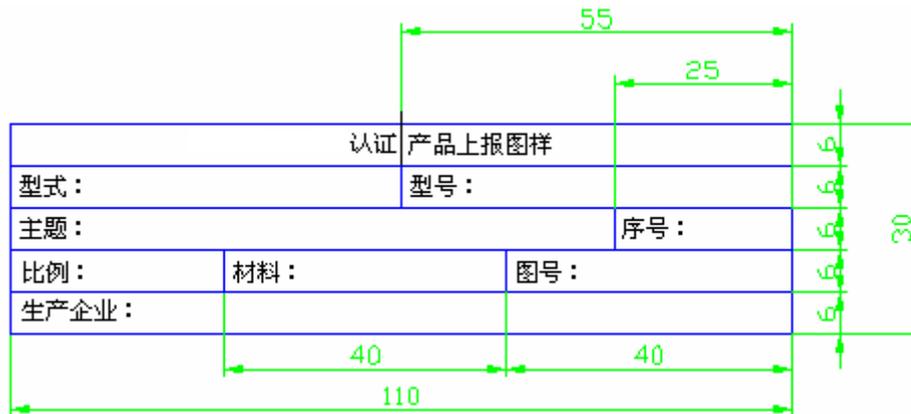
[b] 此值应用 $\pi=3.1416$ 计算，保留一位小数；

图样要求

图样格式要求

- 图纸幅面：A4 或叠成 A4（最大不超过 A3）；

- 图框规格：按有关制图国家标准的规定，留装订边；
- 标题栏的位置，标题栏位于图样右下角，尺寸、内容如下：



其中：

认证产品上报图样：可不填写；

型式：可不填写；

主题：指图样名称，如整车外形图、后视镜安装图；

序号：按图样要求的序号填写；

图号：同一序号下有多张图纸时，以序号+顺序号表达；

生产企业：填写实际生产企业名称

- 表达正确的比例及投影关系。

附件 2：检测依据和检测项目

1、 检验依据

- GB 7258-2004 机动车运行安全技术条件
GB/T 5363-1995 摩托车和轻便摩托车发动机台架试验方法
GB 14621-2002 摩托车和轻便摩托车排气污染物 排放限值及测量方法（怠速法）
GB/T 20076—2006 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 7258-2004 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/T5363-1995 中 4.1 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/T5363-1995 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 14621-2002 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—2006 第 6.1 条的相关规定。

附件 3：生产一致性审查要求

1 生产一致性审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审查，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。

初始工厂审查时，首先进行生产一致性控制计划审查，然后进行现场审查；

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，然后进行现场审查。

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 制造商按照车辆类别并对应实施规则中各项标准制定车辆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。
- 2.7 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工厂，制造商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 生产一致性现场审查

初始工厂审查中生产一致性现场审查是对制造商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，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《摩托车发动机结构及技术参数一致性审查》。

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制造商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 生产一致性监督审查

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工厂现场生产一致性监督审查的方案。工厂检查组按照监督审查的审查

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 在监督审查中应保证：

5.1.1 每次监督审查时，审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，审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）。最少样品数可按制造商自检样品数确定。

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

5.1.4 若审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审查。

7 生产一致性审查人员应具备的条件

生产一致性审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

摩托车发动机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发动机结构与技术参数的一致性，以及与申报的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发动机系列中随机抽取一台成品发动机核对其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。

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，也可提交样机进行。

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 如果发动机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，整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，认证机构应与整机生产工厂确认相关技术信息。

附件 4

工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂的质量保证能力和生产控制过程应满足本文件规定的工厂质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 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，且工厂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。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合强制性认证标准要求的產品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品符合认证要求有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适

宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的《生产一致性控制计划》，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 确保文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录应有适当的期限。

3. 供应商的控制

工厂或制造者应制定对关键件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂或制造者应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，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。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定的要求.

4.3 可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控.

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度.

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验,以确保总成及零部件与认证样品一致。

5. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的仪器设备应定期校准和检查,并有计量合格检定证。

检验和试验的仪器设备应有操作规程,检验人员应能按操作规程要求,准确地使用仪器设备。

5.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的,则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存设备的校准或检定记录。

6. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序,内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录.应保存对不合格品的处置记录.

7. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

8. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。在国内市场销售的产品应附有中文说明书。

附件 5：工厂分级管理指导原则

本附件适用于指导认证机构对发动机生产工厂的分级管理。

1 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工厂应满足以下要求：

1.1 认证机构征询产品型式试验检测机构对产品试验结果的分析情况，对确认产品达标建立信任；

1.2 连续 2 年工厂审查（含初始工厂审查）无不符合项和建议改进项，认证机构征询工厂检查组对生产一致性审查结果的分析情况，对工厂的生产一致性控制体系建立信任；

1.3 制造商对于保证产品在使用期内符合国家颁布的摩托车发动机产品安全、环保、节能标准的要求，建立了有效的产品可靠性考核验证系统；

1.4 制造商本身的试验检测能力应能保证污染物排放等项目的产品一致性控制所需的试验或相关检查的要求，且实验室通过认可；

1.5 获证产品未出现严重安全、环保、节能等方面质量问题，且未出现用户对以上方面提出质量投诉并经查实为生产厂责任的情况；

1.6 工厂模范遵守认证相关规定，未在认证机构留下不良记录，被认证机构充分信任。

2 工厂出现以下任一情况，经认证机构核实确认后，可判定为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差的工厂：

- 2.1 在产品型式试验中存在多个不符合或多次整改不符合项的；
- 2.2 在工厂审查中存在需要采取现场验证不符合项的；
- 2.3 生产一致性存在重大缺陷，造成证书被暂停或撤消的；
- 2.4 当产品存在重大设计缺陷或安全隐患，并经查实确为制造者责任的；
- 2.5 获证产品出现严重安全、环保、节能等方面质量问题，或用户对以上方面提出质量投诉并经查实为生产厂责任的；
- 2.6 工厂被查出严重违反《认证认可条例》和《强制性产品认证管理规定》规定情况的。