

# 强制性产品认证实施细则



2014 年 12 月 30 日发布

2015 年 01 月 01 日实施

中国质量认证中心

## 前言

本细则依据《强制性产品认证实施规则汽车》(CNCA-C11-01:2014)及相关通用实施规则《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)制定,由中国质量认证中心发布,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。

2016年6月,为响应国家认监委2015年第38号公告的要求,结合国家对自由贸易试验区及汽车平行进口试点工作的相关意见,对细则进行了修订,内容包括:1.增加附件6平行进口汽车认证管理要求,2.根据标准制修订情况,修订附件4附录1的口岸抽样检测试验依据标准。

2017年6月,为落实国家认监委2017年第13号公告《国家认监委关于调整汽车产品强制性认证依据标准的公告》对细则进行了修订,内容包括:新增和修订了电动汽车标准和传统汽车标准。

制定单位:中国质量认证中心

## 目录

1 引言.....	6
2 术语和定义.....	6
3 认证依据标准.....	6
4 生产企业分类原则.....	7
5 认证模式.....	8
5.1 量产车认证模式.....	9
5.2 非量产车认证模式.....	9
5.3 单车认证模式.....	9
6 认证流程及时限要求.....	10
6.1 认证流程.....	10
6.2 认证时限.....	10
7 申请车型系列、单元、型号的划分.....	11
8 认证委托资料及相关要求.....	12
8.1 委托和受理.....	12
8.1.1 不受理情形.....	12
8.2 申请资料.....	12
9 认证实施.....	13
9.1 型式试验.....	13
9.1.1 型式试验样品要求.....	13
9.1.2 型式试验项目及要求.....	13
9.1.3 型式试验的实施.....	14
9.1.4 型式试验报告.....	15
9.2 初始工厂审查要求.....	15
9.2.1 量产车工厂审查.....	15
9.2.1.1 生产一致性控制计划审查.....	16
9.2.1.2 生产一致性工厂现场审查.....	16
9.2.2 非量产车工厂审查.....	17
9.2.2.1 工厂质量保证能力和生产条件审查.....	18
9.2.2.2 产品一致性现场抽样检测或检查.....	18
9.2.3 初始工厂审查时对相关认证结果的采用.....	18
9.2.4 工厂审查结论.....	19
9.2.4.1 工厂检查结论和不符合项分类.....	19

9.2.4.2 工厂检查结论判定条件.....	19
9.3 认证评价与决定.....	21
10 获证后监督.....	21
10.1 获证后的监督方式的选择.....	21
10.1 获证后的跟踪检查.....	22
10.1.1 获证后的跟踪检查原则.....	22
10.1.2 获证后的跟踪检查内容.....	22
10.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	22
10.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则.....	22
10.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容.....	23
10.3 市场抽样检测或者检查.....	23
10.3.1 市场抽样检测或者检查原则.....	23
10.3.2 市场抽样检测或者检查内容.....	23
10.4 获证后监督频次.....	24
10.5 获证后监督的记录.....	24
10.6 获证后监督结果的评价.....	24
11. 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.....	24
11.1 工厂资源利用.....	25
11.1.1TMP 方式.....	25
11.1.2WMT 方式.....	25
11.1.3 检测资源利用的申请与评定.....	26
11.1.4 实施要求.....	27
11.2 其他认证结果利用.....	27
11.2.1 适用范围.....	27
11.2.1.1 产品认证.....	27
11.2.1.2 体系认证.....	27
11.2.2 实施要求.....	27
11.2.3 收费.....	27
12 乘用车企业平均燃料消耗量报告.....	28
13 认证证书.....	28
13.1 认证证书的保持.....	28
13.2 认证证书的内容.....	29
13.3 认证证书（含标准换版）的变更.....	29

13.4 认证证书的暂停、注销和撤销.....	30
13.5 认证证书的使用.....	30
14 认证标志及车辆一致性证书.....	30
14.1 认证标志.....	30
14.2 车辆一致性证书.....	31
15 收费.....	31
16 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	32
附件 1 型式试验项目及依据标准.....	33
附件 2 汽车产品强制性认证所需资料.....	54
附录 1 生产一致性控制计划及其执行报告.....	56
附录 2 非量产改装车认证模式确认的声明.....	61
附件 3 改装汽车产品技术判定条件.....	62
附件 4 非量产改装车和特种作业车型生产一致性审查要求.....	64
附录 1 试验项目.....	66
附件 5 车辆一致性证书.....	73
附件 6 平行进口汽车认证管理要求.....	77
附件 7 单车认证管理要求（试行）.....	81



## 1 引言

汽车实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 汽车》（CNCA-C11-01：2014）（以下简称产品实施规则）的要求编制，作为产品实施规则的配套文件，与产品实施规则共同使用。依据实施规则、《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）和中国质量认证中心（以下简称CQC）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。

本实施细则适用的产品范围、认证依据与产品实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

## 2 术语和定义

汽车产品的相关术语和定义按照产品实施规则第2条执行；认证相关术语和定义依据《强制性产品认证管理规定》及各实施规则的规定执行。

## 3 认证依据标准

认证依据的标准按照本细则附件1《型式试验项目及依据标准》执行。

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时，应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行，若需要使用标准的其他版本时，则按照国家认监委汽车及部件技术专家组（TC11）的技术决议执行。

对于未纳入（含部分未纳入）本规则的国家颁布的汽车产品安全、环保、节能、防盗法律、法规及相关标准的要求，制造商应自觉地执行且符合要求。

## 4 生产企业分类原则

CQC 通过收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，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)，对生产企业进行分类。认证委托人、生产者(制造商)、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查(包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查)结论；
- (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)；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (4) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 产品投诉、召回等；
- (8) 其他信息。

生产企业分类原则见表 1。

表 1：生产企业分类原则

类别	分类原则
A	连续两年质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过且无严重不符合项；产品型式试验和 COP 试验/检查无不合格；国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”(包括国家质检总局组织的各类专项检查)；生产者(制造商)或生产企业需有良好的自主设计能力；生产者(制造商)或生产企业应具有一定的检测能力，包括产品一致性控制所需的试验或相关检测，根据不同类型车辆，至少应包括：碰撞、排放、燃料消耗量、商用车驾驶室乘员保护、商用车前下部防护装置、客车上部结构强度等项目，且试验室满足或等效满足 GB/T 27025(ISO/IEC 17025)第 5 章技术能力要

	求；各级政府、媒体及产品使用方、社会公众的质量信息反馈无严重质量问题；未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件；无其他与生产企业及认证产品质量相关的不良信息。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	两年内质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过（有严重不符合项）；产品型式试验和 COP 试验/检查存在不合格但不涉及产品主要性能，如安全、环保、节能等；产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的；CQC 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	国家级或省级监督抽查（包括国家质检总局组织的各类专项检查）结果表明产品不合格；工厂检查不通过；有重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者（制造商）原因，可直接暂停、撤销认证证书的；生产企业无正当理由拒绝接受 CQC 的检查和/或监督抽样的；不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；CQC 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 D 类的。

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别）并告知相关企业。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 级。生产企业分类结果（类别）须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

## 5 认证模式

CQC 依据产品实施规则及《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）的要求，在型式试验、初始工厂审查、获证后跟踪检查的具体实施中根据生产方式、企业管理水平和产品特点的不同采取差异化的认证模式。

## 5.1 量产车认证模式

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

量产车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；

## 5.2 非量产车认证模式

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，平行进口汽车一般情况下属于非量产车。

非量产车企业在质量保证能力和产品一致性检查基础上增加生产现场或口岸现场抽样检测或者检查的方式进行。

## 5.3 单车认证模式

基本模式：100%检验。适用于因特殊用途或因特殊原因<sup>①</sup>而未获得强制性产品认证的小批量用于生产和生活消费的进口产品。

注：①特殊用途或因特殊原因的适用范围为反恐安全、抢险救灾、应急指挥、体育竞技、道路试验、国家重大生产建设项目和最终用户使用(商务部门进口许可证上列明的进口目的或使用用途须为单位或个人自用)。

获证后监督方式为获证后的跟踪检查(包括例行监督检查、特殊监督检查、证书恢复工厂检查)、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。必要时采取以下方式之一或各种组合：

- (1) 通过市场/生产现场抽取样品等方式获取真实的试验样品；
- (2) 采取预先不通知方式的初始工厂检查/跟踪检查/飞行检查；
- (3) 增加获证后监督的频次；
- (4) 增加检测/检查的覆盖面，提高发现不合格的概率。

## 6 认证流程及时限要求

### 6.1 认证流程

认证委托人向 CQC 提交意向申请书（在 CQC 网站 <http://www.cqc.com.cn> 上完成），CQC 接受意向申请开始认证流程。

正常认证流程为：认证委托人递交认证资料（网上或书面）→CQC 按申请单元进行资料审查，确定试验方案并下达型式试验任务→认证委托人依据型式试验方案要求送样至指定实验室进行型式试验，指定实验室出具型式试验报告→CQC 依据认证委托人提交的生产一致性控制计划（量产车，对于非量车按工厂质量保证能力审查+产品一致性现场检测或检查方式进）制定工厂审查方案并安排工厂审查→进行工厂现场审查→审核型式试验报告、工厂审查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证证书→对获证生产企业进行获证后监督。

非正常认证流程为：未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的，需所有检测项目的检测结果全部符合标准要求且型式试验样品一致性审查通过后，方可判定型式试验结果合格；未完成认证产品型式试验而进行工厂检查的，认证委托人需向 CQC 提出申请，经批准后可同时进行。对于在未获证车型基础上进行改装的车辆（产品实施规则第 7.2.3 条），需在型式试验完成后进行工厂检查。

### 6.2 认证时限

CQC 对认证各环节的时限要求按照 CQC/07 流程 0101-2014《申请受理和合格评定流程质量控制表》、CQC/07 流程 0102-2014《产品认证变更申请受理和合格评定流程质量控制表》等文件执行，认证委托人须对认证活动予以积极配合，以确保相关工作按时限要求完成。

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，包括型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书、变更审批表制作时间。

以上认证活动完成时间，不包括认证委托人准备资料时间、试验样品不符合整改所需的时间以及重新送样检测时间。

CQC 应在 2 个工作日内接受认证委托人的意向申请并发出受理通知，或告知认证委托人不受理原因。

资料审核包括申请资料的齐全性、完整性、符合性审核，一般在 5 个工作日内完成。

型式试验方案制定及下达一般不超过 2 个工作日，型式试验时间一般在 30 个工作日内完成，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，对于因排放耐久试验等用时较长，型式试验时间可以适当延长。

工厂检查方案制定一般不超过 5 个工作日，工厂审查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。

审核型式试验报告、工厂审查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证决定的时间，一般为 5 个工作日。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者（制造商）、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。

注：1、因相关型式试验周期的要求（如排放耐久试验等），认证周期允许超过 90 天。

2、生产企业不在中国大陆时，认证周期允许适当延长。

## 7 申请车型系列、单元、型号的划分

车型系列、单元、型号的划分按照产品实施规则第 5 条执行。采用单车认证模式申请的产品不进行单元划分，以型号和具体车辆识别代号为单位颁发证书。

## 8 认证委托资料及相关要求

### 8.1 委托和受理

认证委托人需以适当的方式向 CQC 提出认证委托，CQC 将对认证委托进行评审，并按照本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。

委托认证的汽车及挂车产品生产者（制造商）和生产企业应能正常生产，并符合国家法律法规及相关产业政策要求，否则 CQC 不予受理相关认证委托。认证委托人根据 CQC 的认证流程和要求提交申请资料，认证委托人应对提交认证申请资料的真实性和合法性负责。

#### 8.1.1 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- （1）不符合国家产业政策；
- （2）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- （3）境外生产改装车的生产者（制造商）未按要求提供原车型生产者（制造商）或生产企业授权改装文件、工商部门相关证明文件；
- （4）其他法律法规规定不得受理的情形。

#### 8.2 申请资料

认证委托人应按本实施细则附件 2《汽车产品强制性认证所需资料》的要求向 CQC 提供所需资料。实施细则附件 2 涉及到的相关认证资料，认证委托人应在首次申请认证时完全提交，生产一致性控制计划执行报告应于每年监督检查前 2 个月完成提交。

## 9 认证实施

### 9.1 型式试验

CQC 受理认证委托，并进行资料审核，确定试验方案后，方可进行型式试验。

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，实验室选定后，原则上不可进行调整。试验方案的制定应征询认证委托人的意见。实验室已经确定，原则上不可进行调整。

#### 9.1.1 型式试验样品要求

型式试验的样品要求应满足产品实施规则 7.1.2 条相关内容要求。

若新申请认证产品所采用的零部件或系统，在其结构、检测标准、检测项目不变的情况下，与已获证的产品所采用的零部件或系统一致时，可不要求另行提供。已获得国家强制性认证或国家认监委发布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，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，在汽车整车认证时不再进行检测。

生产现场或市场抽样检查或检测时，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，从合格产品中抽取样品，必要时同型号追加 1 个样品并留存至试验完成，以备用于进行复检。

#### 9.1.2 型式试验项目及要求

型式试验项目见本细则附件 1《型式试验项目及依据标准》，应符合认证依据标准中相关条款的要求。

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时，应按国家认监委发布的适用相关标准

要求的公告执行，若需要使用标准的其他版本时，则按照国家认监委汽车及部件技术专家组（TC11）的技术决议执行。

对于因技术进步，整车或相关系统、零部件采用新设计、新工艺时，生产者和/或生产企业应提供车辆满足相关安全标准的验证结果，由 CQC 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。

对于非量产车型系列的产品，在满足初始工厂审查和工厂监督审查要求，且制造商具备相应项目检测和生产一致性控制能力工厂为 A 类或 B 类的前提下，细则附件 1 型式试验要求中涉及需要破坏车辆方可完成检验的项目，可采取利用企业资源进行检测或审查企业提供的试验和设计资料的方式确认产品与相应国标要求的符合性。认证证书须列明覆盖产品的车辆识别代码。

单车认证实施 100% 检验，按照本细则附件 7 执行。

### 9.1.3 型式试验的实施

型式试验的实施按照产品实施规则 7.1.4 条相关内容要求执行。

已获得国家强制性认证或国家认监委发布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，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，在汽车整车认证时不再进行检测。

对于改装汽车，技术判定条件参考本细则附件 3《改装汽车产品技术判定条件》。

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》（CNCA-00C-004）和认证标准要求的检测条件，CQC 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，具体要求及程序参考本细则第 11 条的相关规定。

## 9.1.4 型式试验报告

型式试验结束后,实验室应及时出具采用 CQC 统一规定的型式试验报告格式的报 告,报告内容应准确、清晰、完整,其他相关要求按照产品实施规则 7.1.5 条相关内容要求执行。

## 9.2 初始工厂审查要求

初始工厂审查要求按照产品实施规则 7.2 条相关内容要求执行。

CQC 按照产品实施规则、《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)等文件的要求,针对量产车和非量产车生产企业分别制定了初始工厂审查的相关要求,对生产企业的生产一致性控制体系进行符合性检查,确保工厂审查要求得到落实。

一般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。

检查应覆盖所申请认证的产品以及所申请认证产品的加工场所。必要时,CQC 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。对于不在生产企业现场进行的整车制造的外包过程,检查应予以覆盖;若为自制关键零部件,检查应覆盖其制造过程;若为外购关键零部件,应按供应商管理方式进行控制。

对于生产企业搬迁等需要初始工厂审查的情况,原则上按照企业分类中的 B 类企业下达工厂检查任务和检查方案;工厂检查方案中应包含可能影响企业分类管理的因素,并在现场检查中加以覆盖,工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时,给出是否维持原企业分类结果的建议。

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。

### 9.2.1 量产车工厂审查

按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场审查方式进行。

### 9.2.1.1 生产一致性控制计划审查

生产企业应按产品实施规则附件 5-1 的要求制定生产一致性控制计划，并在适当时机提交 CQC 进行审查。CQC 按时限要求及时审查并将审查结果告知认证委托人。

当生产一致性控制计划能够满足产品实施规则附件 5-1 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 CQC 认为生产一致性控制计划存在缺陷，生产者或生产企业应进行整改并重新提交。CQC 重新审查后将审查结果告知认证委托人。若 CQC 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 CQC 进行产品后续抽样试验复核的前提下，CQC 可接受生产者或生产企业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，CQC 根据其编制生产一致性检查（工厂现场检查）方案，方案包括检查的产品、场地及范围等。

生产一致性控制计划的审查时间根据所申请认证产品的车型系列的数量和产品涉及认证标准的数量确定，一般每个车型系列的生产一致性控制计划的审查时间为 0.5-2 个人日。

### 9.2.1.2 生产一致性工厂现场审查

CQC 将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，且检查组能够在现场抽取到生产完成的样品用于检查活动。

生产一致性工厂现场审查包括质量保证能力审查和产品一致性检查，是在生产者或生产企业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。

CQC 在经工厂企业确认合格的产品中，随机抽取申请认证产品进行包括但不限于下述内容的检查：

- (1) 认证产品的标志与《车辆结构及技术参数》的一致性检查；
- (2) 认证产品现场指定试验。

产品一致性检查至少应覆盖认证产品类别，工厂检查组对抽取的审查样本负责。工厂检查组在现场审查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷，应向 CQC 提出意见和建议。

生产一致性现场审查时间为每一个车型系列 2-4 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，CQC 将在生产一致性现场审查时，追加产品实施规则附件 5 附录 1 车辆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。

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工厂，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。

### 9.2.2 非量产车工厂审查

按工厂质量保证能力审查+产品一致性现场检测或检查方式进行。

若非量产车为在未获证车型基础上进行的改装车辆（含原车型证书暂停、注销、撤销情况），CQC 将结合改装项目及内容追加对原车型生产者或生产企业的工厂审查，具体如下：

情况描述	追加要求
1 原车型生产企业未接受过工厂审查	√
1.1 改装涉及车辆类型改变的	×
1.2 改装涉及车辆功能改变的	×
2 原车型生产企业已接受过工厂审查	×

### 9.2.2.1 工厂质量保证能力和生产条件审查

非量产车生产者或生产企业应依据产品实施规则附件 5-2 的要求，具备相应生产及检测条件，具备相应质量保证能力及产品一致性控制措施，确保开展工厂审查及产品一致性现场检测或检查的条件。

质量保证能力及生产条件审查时间根据工厂的生产规模，并适当考虑申请认证产品的类别数量确定，一般每个工厂的质量保证能力和生产条件的审查时间为 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工厂，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。

### 9.2.2.2 产品一致性现场抽样检测或检查

CQC 将在非量产工厂质量保证能力和生产条件审查的同时或通过后在工厂现场及其他经确认的仓储、装运等场所对产品的一致性进行包括但不限于下述内容的检测或检查：

- (1) 认证产品的标志与《车辆结构及技术参数》的一致性检查；
- (2) 认证产品现场指定试验；

产品一致性检查至少应覆盖认证产品类别，工厂检查组对抽取的审查样本负责。

产品一致性现场抽样检测或检查的时间每一个车型系列 1-2 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，CQC 将在生产一致性现场审查时，追加产品实施规则附件 5 附录 1 车辆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。

### 9.2.3 初始工厂审查时对相关认证结果的采用

对已获得强制性产品认证的零部件和系统，仅需确认装车的零部件规格型号与证书的一致性及其证书的有效性；

对已获得国家认监委发布的自愿性产品认证的零部件和系统，仅需确认装车的零部件、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。

## 9.2.4 工厂审查结论

### 9.2.4.1 工厂检查结论和不符合项分类

工厂检查结论通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。其中，一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项；严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题，以及产品结构、关键件等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

### 9.2.4.2 工厂检查结论判定条件

#### 9.2.4.2.1 工厂检查通过

无不符合项。

#### 9.2.4.2.2 书面验证通过

属于一般不符合项；或者“现场验证通过”和“工厂检查不通过”以外的情况。

#### 9.2.4.2.3 现场验证通过

存在不符合项，但没有对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响，具体例如：

(a)虽有构成系统性不符合的较多一般不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的；

(b)虽有在资源、关键件质量控制、生产过程控制、检验等产品实现的主要质量环节存在不符合项，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的；

(c)其他难以通过纠正措施的证明性材料进行书面验证，但未对产品一致性或产品与标准的符合性产生严重影响的。

#### 9.2.4.2.4 工厂检查不通过

有构成系统不符合的较多一般不符合项或个别严重不符合项，且直接危及产品一致性或产品与标准的符合性时，具体例如：

(a)指定试验结果不合格（原则上）；

(b)关键资源不满足要求，难以保证产品一致性或产品与标准的符合性的；

(c)产品一致性存在问题且较为严重，将导致产品不符合标准要求，如产品结构、关键件变更不符合规定要求的；

(d)认证产品存在缺陷，可能导致质量安全事故的；

(e)认证产品的变更及一致性控制未有效实施，造成产品不一致且质量保证能力系统性失效的；

(f)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的；

(g)非法使用 CCC 标志或证书；

非法使用 CCC 标志或证书的主要情况有：伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让 CCC 标志或证书，以及盗用 CCC 标志；在获知证书被撤销或暂停后，继续使用 CCC 标志或证书；在未获得 CCC 证书的产品上，故意加施 CCC 标志；其它故意非法使用 CCC 标志或证书的情况。

(h)工厂以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的；

(i)其它直接危及产品一致性或产品与标准的符合性的严重不符合项。

工厂审查存在不合格项，可允许整改，CQC 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，审查结果不合格。

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 4 条给出企业分类结果的建议。

### 9.3 认证评价与决定

CQC 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。

## 10 获证后监督

CQC 将根据生产企业分类管理和实际情况，对获证产品及其生产企业实施的获证后监督，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。

### 10.1 获证后的监督方式的选择

获证后的监督方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查；结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

#### A 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查和/或生产现场抽取样品检测或者检查”或“市场抽样检测或者检查”；可以减免生产一致性现场检查（每两年至少进行一次检查），但不减免产品一致性核查。

#### B 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查”，必要时采用“获证后跟踪检查+市场抽样检测或者检查”。

#### C 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查”，必要时增加“特殊监督检查”和“市场抽样检测或者检查”；。

#### D 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+抽取样品检测或者检查”，抽样场所应包含市场；除例行的获证后跟踪检查外，每年至少增加一次不预先通

知的方式实施的特殊监督检查，必要时抽取样品应送指定实验室进行相关项目的指定试验。

## 10.2 获证后的跟踪检查

### 10.2.1 获证后的跟踪检查原则

CQC 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，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，可采取预先通知被检查方和不预先通知被检查方两种方式。对于某些非连续生产的产品，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划，便于后续跟踪检查的有效开展。

### 10.2.2 获证后的跟踪检查内容

对于量产车生产企业获证后的跟踪检查内容包括生产一致性审查和产品一致性审查。在进行工厂现场监督审查之前，CQC 将对企业提交的生产一致性控制计划执行报告进行审查，生产一致性控制计划执行报告审查的时间为每个车型系列 0.5-1 人日。

对于非量产车生产企业获证后的跟踪检查内容包括质量保证能力审查和产品一致性现场检测或检查。

对于不在生产企业现场进行的整车制造的外包过程，检查应予以覆盖；若为自制关键零部件，检查应覆盖其制造过程；若为外购关键零部件，应按供应商管理方式进行控制。

## 10.3 生产现场抽取样品检测或者检查

### 10.3.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

生产现场抽取样品检测或者检查至少覆盖认证产品类别。

采取生产现场抽取样品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。

### 10.3.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

抽样要求：按车型系列在合格品中（包括生产线、仓库或口岸）随机抽取样品。

检测或者检查的内容：产品一致性核查（与型式试验的样品、申报车辆结构和技术参数的一致性）、整车非破坏性试验（照明、灯光、外廓尺寸、轴荷和质量、制动距离等项目）。

### 10.4 市场抽样检测或者检查

#### 10.4.1 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确认市场抽取的样品。

#### 10.4.2 市场抽样检测或者检查内容

##### （1）对于量产车

抽样要求：按车型系列在出厂产品或市场销售的产品中（包括整车厂、4S店、经销商以及用户处等）随机抽取样品。抽取的样品由抽样人封样后，送至指定的检测机构。

检测或者检查的内容：产品一致性核查（与型式试验的样品、申报车辆结构和技术参数的一致性）、整车相关试验（根据审查目的确定）。

##### （2）对于非量产车

认证委托人应在车辆出厂前打印COC证后/到港后（报关、报检前）2个工作日内，通知CQC，并提交运单、提单等相关文件说明到港车辆VIN号信息，以便CQC完成抽样，具体实施要求按照本细则附件4执行。

认证委托人对于车辆出厂/到港的时间、数量及具体信息等不得有虚报或瞒报的行为，否则，一经查实CQC将根据相关管理规定对认证证书做出处理。

如生产企业具备标准和认证实施细则要求的检测条件（见本细则11条），对于A、B类企业可利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测），

并承认相关结果；如生产企业不具备标准要求的检测条件，应将样品送指定实验室检测。

### 10.5 获证后监督频次

CQC 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，见 10.1 条款。

### 10.6 获证后监督的记录

CQC 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。

### 10.7 获证后监督结果的评价

获证后监督结果评价通过，可继续保持认证资格，使用认证标志。获证后监督结果评价不通过的，CQC 根据相应情形做出暂停/注销/撤销认证证书的处理，并予公布。

获证后监督结果不满足认证要求，允许整改，CQC 将采取适当方式对整改结果进行验证并评价。

## 11. 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

依据《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》（CNCA-00C-004）的相关要求，为缩短强制性产品认证及检测周期，降低认证检测费用，减轻工厂负担，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，对 A 类和 B 类企业在符合特定要求的情况下，且生产者（制造商）或生产企业（以下简称工厂）实验室的检测资源（如人员、设施等）具备了相应产品及特定项目的检测能力，可利用工厂自身检测资源替代在 CCC 指定实验室进行样品检测全部或部分检测项目，或可承认其他认证相同内容部分的评价结果（检测、检查或审查结果）。

本细则中所指的工厂检测资源为申请强制性产品认证生产者（制造商）或生产企业 100% 自有资源（试验设备及人员），获得认可且与工厂在同

一城市或临近（以下简称工厂实验室），如试验对场地有特殊要求，可租赁符合标准要求的场地。

所指的其他认证结果为获得国家认监委批准的认证机构颁发的产品认证证书、管理体系认证证书，且证书在有效期内。

### 11.1 工厂资源利用

适用范围为：型式试验、证书扩展和变更时补充的差异试验；获证后监督抽样检测或检查。

同一工厂同一项目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。

认证决定人员、工厂检查人员及实验室参与审核评定，符合条件的工厂实验室可申请评定，评定合格的，方可利用工厂检测资源进行样品检测。

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合产品特点，利用工厂检测资源进行样品检测分为 TMP、WMT 两种方式。

#### 11.1.1 TMP 方式

(a)工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足或等效满足 GB/T 27025 ( ISO/IEC 17025 ) 第 5 章技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025 ( IEC 17025 ) 的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

#### 11.1.2 WMT 方式

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与 CCC 认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足 GB/T 27025 ( ISO/IEC 17025 ) 第 5 章技术能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025 ( ISO/IEC 17025 ) 的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e)工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f)工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求；

### 11.1.3 检测资源利用的申请与评定

工厂应向 CQC 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料（申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关资质等资料）随申请提交 CQC 进行审查。在认证决定人员资料审查通过后，CQC 将在工厂检查或现场检测的同时对现场进行评审，评定合格的，方可利用工厂实验室资源进行检测。CQC 将保存相应的审核评定记录。

检测费的收取按照本细则 14 条的要求由相关的指定实验室收取，CQC 仅收取相关申请费、资料审核费，技术专家现场审核结合工厂审查或现场检测进行，不单独收费。

CQC 对获得批准的工厂实验室按照实验室利用频次进行定期监督（通常结合工厂年度监督或现场检测进行，不单独收费），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，维持资格。

CQC 将对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督（可结合工厂年度监督进行），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，维持资格。

CQC 将保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况（作为年度工作总结的一部分内容）报认监委。

原则上，A、B类企业可以申请检测资源利用，C、D类企业不可以申请检测资源利用。

#### 11.1.4 实施要求

具体的实施要求参考 CQC 相应的程序文件，第三方实验室的检测资源利用参照上述要求执行。

### 11.2 其他认证结果利用

#### 11.2.1 适用范围

获得认监委授权并经认可的认证机构颁发的产品认证证书、管理体系认证证书，其实施规则等按国家规定进行备案且证书在有效期内。

##### 11.2.1.1 产品认证

对于强制性产品认证实施规则中规定的需随整机测试的零部件，已经获得国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证的，CQC 在审核的基础上采信认证结果，免于零部件单独测试。

##### 11.2.1.2 体系认证

在实施强制性产品认证时，对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，由 CQC 视实际情况进行评估，做出免于有关质量管理体系的部分条款的审查决定，工厂审查中的其他内容，不能免除。

#### 11.2.2 实施要求

具体的实施要求参考 CQC 相应的程序文件。

#### 11.2.3 收费

对利用自愿性认证结果而减免的项目及内容，CQC 及指定实验室应对照国家有关收费规定在认证及检测环节中予以免除或减少收费。

## 12 乘用车企业平均燃料消耗量报告

CQC 将按照企业组合平均燃料消耗量应符合 GB27999 《乘用车燃料消耗

评价方法及指标》的要求考核乘用车燃料消耗量限值，具体要求如下：

(1) 每年 12 月 20 日前，各核算主体应根据年度达标要求向 CQC 递交下一年度企业平均燃料消耗量预报告，预报告主要内容包括企业平均燃料消耗量预期值、预期目标值等；

(2) 每年 8 月 1 日前，各核算主体应向 CQC 递交企业平均燃料消耗量中期报告；

(3) 每年 2 月 1 日前，各核算主体应向 CQC 递交上一年度企业平均燃料消耗量报告；核算主体以向国家相关主管部门备案为准，企业平均燃料消耗量预报告、中期报告、年度报告的格式参考《乘用车企业平均燃料消耗量核算办法》（中华人民共和国工业和信息化部、中华人民共和国国家发展和改革委员会、中华人民共和国商务部、中华人民共和国海关总署、国家质量监督检验检疫总局 2013 年 15 号公告）。

(4) 经考核企业平均燃料消耗量超过标准规定目标值的，CQC 将暂缓受理该核算主体内燃料消耗量(综合工况)超过 GB27999 标准单车目标值车型的认证，必要时暂停超标车型的证书。

## 13 认证证书

### 13.1 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 CQC 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。

## 13.2 认证证书的内容

认证证书内容按照产品实施规则 9.2 条执行。

## 13.3 认证证书（含标准换版）的变更

获证后，当涉及以下内容发生变化时，认证委托人应向 CQC 提出变更委托，变更经 CQC 批准后方可实施。

（1）证书上的内容发生变化时：认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址，产品名称、型号，认证依据标准等；

（2）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型式试验样品的一致性时；

（3）工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、组织机构、质量管理体系等而可能影响生产一致性时；

（4）其他需要变更的情况，如到期换证、规则换版等。

注：对于产品实施规则附件 3 附录 1：车辆结构及技术参数中的 A 类参数其发生变化时，需提交变更申请，CQC 根据变更内容进行判定是否需要样品检测和/或工厂检查；其他参数采用备案管理，可在监督前至少一个月进行统一变更。

当发生认证检测依据用标准的制修订、对标准的解读有不同意见等变化情况时，依据国家认监委 2012 年第 4 号公告《关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告》的相关要求和技术专家组决议，制订标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。CQC 将向认证委托人提供详细、准确的关于标准变化情况的信息，认证委托人应在 CQC 公布规定的期限内完成产品标准换版。

认证变更应从认证申请开始办理手续，CQC 根据变更内容，对提供的资料进行评价，核查变更产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更产品的有效性，并判定是否需要样品检测和/或工厂检查，如需样品检测和/或工厂检查，则下达样品检测和/或工厂检查任务，在检测和/或检查合格后方能批准变更。确认原证书继续有效和/或换发认证证书。

变更涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求同本细则 11 条款。对于 A、B 类生产企业，如果生产者（制造商）或生产企业试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其检测资源采用 TMP 或 WMT 方式在现场进行。

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。

对于认证变更，应在变更批准前重新确认本次变更涉及车型的车辆一致性证书。

### 13.4 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》及本细则的规定执行。

当车辆存在重大设计缺陷或安全隐患（如安全警示、缺陷调查、召回、重大质量事故或在监督抽查、专项核查中发现严重不符合等），并经查实确为生产者（制造商）责任时，CQC 视具体情况和性质可暂停和撤销认证证书。

CQC 对外公告被暂停、注销和撤销的认证证书。

### 13.5 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。

## 14 认证标志及车辆一致性证书

### 14.1 认证标志

按照产品实施规则第 10 条执行。

## 14.2 车辆一致性证书

(1) 车辆一致性证书的字体、样式等相关要求及参数内容见产品实施规则附件 6 及本细则附件 5，并按照不同类的车型做差异化处理；根据国家认监委 2017 年 1 号公告的要求，改版后的车辆一致性证书中关于环保达标情况的部分将采信企业环保信息公开的内容，并进行数据采集，以确保车辆一致性证书数据的完整性。

(2) 一致性证书应加施符合规则要求和 CQC 制定的编码规则的二维码。

(3) 生产者(制造商)或生产企业应在车辆一致性证书打印后 2 个工作日内将数据上传至 CQC 指定的信息化系统。

(4) 车辆一致性证书的版本和有效性以企业向认证机构备案和认证机构的审批结果为准，其版本和有效性可独立于 CCC 证书进行管理。

## 15 收费

认证申请费、产品检测费、工厂审查费、批准与注册费、监督复查费、证书年金等收费项目，由 CQC 和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

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，新增项目(发改价格[2009]1034 发文后新增检测项目、检测方法、检测内容有调整变动)依据备案的试验收费标准收取。

TMP 检测费按照已报国家发改委备案的《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 检测费按照已报国家发改委备案的《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。上述费用由相关的指定实验室收取，CQC 仅收取相关申请费、资料审核费、工厂检查人日费用。

## 16 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照 CQC/12 管理 01 《申诉、投诉、和争议的处理程序》文件的要求进行。



## 附件 1 型式试验项目及依据标准

### 01 一般安全

#### 01-01 标志

汽车和挂车的整车标志、图形和文字标志应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 4.1、4.8 条的要求和 GB30509-2014《车辆及部件识别标记》的要求，其中气体燃料汽车、两用燃料汽车和双燃料汽车的气体燃料类型的标志应符合 GB/T 17676-1999《天然气汽车和液化石油气汽车标志》的要求，道路运输危险货物车辆的标志应符合 GB 13392-2005《道路运输危险货物车辆标志》的要求（危险货物按 GB 12268-2012《危险货物物品名表》）；校车外观标识应符合 GB 24315-2009《校车标识》的要求；客车应符合 GB30678-2014《客车用安全标志和信息符号》的要求。

#### 01-02 VIN

汽车和挂车必须有 VIN，VIN 应符合 GB 16735-2004《道路车辆车辆识别代号（VIN）》的要求，且其编制规则应向 CQC 备案。

#### 01-03 尺寸、轴荷和质量

##### 01-03-01 外廓尺寸、轴荷和质量

汽车和挂车的外廓尺寸、轴荷和质量应符合 GB 1589-2016《汽车、挂车及汽车列车外廓尺寸、轴荷及质量限值》的要求。

##### 01-03-02 后悬

汽车和挂车的后悬应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 4.3 条的要求。

##### 01-03-03 核载

汽车和挂车的核载应符合 GB7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 4.5 条的要求。

##### 01-03-04 比功率

汽车的比功率应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 4.6 条的要求。

#### 01-04 侧倾稳定角

汽车和挂车的侧倾稳定角应按 GB/T 14172-2009 《汽车倾翻稳定性台架试验方法》的规定进行试验，其结果应符合 GB 7258-2012 《机动车运行安全技术条件》第 4.7 条的要求。其中 N2、N3 类罐式汽车和 O3、O4 类罐式挂车的试验方法和试验结果应符合 GB 28373-2012 《N 类和 O 类罐式车辆侧倾稳定性要求》的要求。

#### 01-05 驾驶员前方视野

M1 类汽车的驾驶员前方视野应符合 GB 11562-2014 《汽车驾驶员前方视野要求及测量方法》的要求。

#### 01-06 间接视野装置

汽车的视镜性能应符合 GB 15084-2013 《机动车辆 间接视野装置性能和安装要求》第 4 条的要求；间接视野装置在车辆上的安装应符合 GB 15084-2013 《机动车辆间接视野装置性能和安装要求》第 6 条和 GB 7258-2012 《机动车运行安全技术条件》第 12.2.4、12.2.5 条的要求。

#### 01-07 风窗玻璃除霜装置

M1 类汽车的风窗玻璃除霜装置应符合 GB 11555-2009 《汽车风窗玻璃除霜和除雾系统的性能和试验方法》的要求，其中电动汽车的风窗玻璃除霜装置应符合 GB/T 24552-2009 《电动汽车风窗玻璃除霜除雾系统的性能要求及试验方法》（5.1.1 除霜试验环境温度对于燃料电池电动汽车为  $-10^{\circ}\text{C}$ ）的要求。

#### 01-08 风窗玻璃除雾装置

M1 类汽车的风窗玻璃除雾装置应符合 GB 11555-2009 《汽车风窗玻璃除霜和除雾系统的性能和试验方法》的要求，其中电动汽车的风窗玻璃除雾装置应符合 GB/T 24552-2009 《电动汽车风窗玻璃除霜除雾系统的性能要求及试验方法》的要求。

#### 01-09 风窗玻璃刮水器

各类汽车均应装备风窗玻璃刮水器，其中 M1 类汽车的风窗玻璃刮水器应符合 GB 15085-2013 《汽车风窗玻璃刮水器和洗涤器性能要求和试验方法》的要求。

## 01-10 风窗玻璃洗涤器

各类汽车均应装备风窗玻璃洗涤器，其中 M1 类汽车的风窗玻璃洗涤器应符合 GB 15085-2013 《汽车风窗玻璃刮水器和洗涤器性能要求和试验方法》的要求。

## 01-11 车速表

汽车的车速表应符合 GB 15082-2008 《汽车用车速表》的要求。

## 01-12 喇叭

汽车的喇叭性能应符合 GB 15742-2001 《机动车用喇叭的性能要求及试验方法》第 3 条的要求；喇叭在车辆上的安装应符合 GB 15742-2001 《机动车用喇叭的性能要求及试验方法》第 4 条的要求。

## 01-13 操纵件、指示器和信号装置的图形标志

汽车的操纵件、指示器和信号装置的图形标志应符合 GB 4094-1999 或 GB 4094-2016 《汽车操纵件、指示器及信号装置的标志》的要求，其中电动汽车还应符合 GB/T 4094.2-2005 《电动汽车操纵件、指示器及信号装置的标志》的要求。

## 01-14 号牌板

汽车和挂车的号牌板应符合 GB 15741-1995 《汽车和挂车号牌板(架)及其位置》的要求，其中号牌板安装孔应符合 GB 7258-2012 《机动车运行安全技术条件》第 11.8.2 条的要求

## 01-15 燃料系统及排气管

汽车的燃料系统(包括气体燃料)及排气管应符合 GB 7258-2012 《机动车运行安全技术条件》第 12.5、12.6、12.13.7 条的要求。

燃气汽车专用装置的安装应符合 GB19239-2013 《燃气汽车专用装置的安装要求》的规定。

## 01-16 汽车罩盖锁

汽车的罩盖锁应符合 GB 11568-2011 《汽车罩(盖)锁系统》的要求。

## 01-17 防盗装置

汽车的防盗装置应符合 GB 15740-2006 《汽车防盗装置》的要求。

## 01-18 行驶记录装置

所有校车、公路客车和旅游客车、未设置乘客站立区的公共汽车、危险货物运输车、半挂牵引车和总质量大于等于 12000kg 的货车应安装行驶记录装置（具有行驶记录功能的卫星定位装置视同行驶记录仪），行驶记录装置应符合 GB/T 19056-2012《汽车行驶记录仪》和 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 8.6.5 条的要求。

## 01-19 客车结构

M2 类和 M3 类中 I 级、II 级和 III 级单层客车应符合 GB 13094-2007《客车结构安全要求》的要求；M2 类和 M3 类中的 A 级和 B 级单层客车的应符合 GB 18986-2003《轻型客车结构安全要求》的要求；卧铺客车应符合 GB /T 16887-2008《卧铺客车结构安全要求》和 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 11.6.7 条的要求，双层客车应符合 GB/T 19950-2005《双层客车结构安全要求》的要求；专用学生校车应符合 GB 24407-2012《专用小学生校车安全技术条件》的要求。

## 01-20 道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件

道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆应符合 GB 20300-2006《道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件》的要求。

## 01-21 危险货物运输车辆结构要求

危险货物运输车辆应符合 GB 21668-2008《危险货物运输车辆结构要求》的要求。

## 01-22 机动车安全运行技术条件

### 01-22-01 超速报警和限速功能

车长大于等于 6m 的客车应具有超速报警功能，公路客车、旅游客车和危险货物运输车及车长大于 9m 的未设置乘客站立区的公共汽车、专用校车应有限速功能，并应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 10.5 条的要求。

### 01-22-02 车辆的特殊要求

客车、货车、危险货物运输车的特殊要求应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 12.9、12.10、12.11 条的要求。

#### 01-22-03 座椅布置及朝向

座椅布置及朝向应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 11.6 条的要求。

#### 01-22-04 变速器换挡装置

采用自动变速器的机动车,应通过设计保证其变速器换挡装置符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 10.2.1 条的要求。

#### 01-23 三角警告牌

所有车辆均应配置符合 GB19151-2003《机动车用三角警告牌》要求的三角警告牌,并符合 GB7258-2012 第 12.13.2 条的要求。

#### 01-24 牵引装置

轻型汽车的牵引装置应符合 GB32087-2015《轻型汽车牵引装置》的要求。

### 02 被动安全

#### 02-01 车门锁

M1 和 N1 类汽车的车门锁应符合 GB 15086-2013《汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法》3.2.1、3.2.2 条的要求。

#### 02-02 车门铰链和滑动门保持件

M1 和 N1 类汽车的车门铰链应符合 GB 15086-2013《汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法》3.2.1 条的要求;滑动门保持件应符合 GB15086-2013《汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法》3.2.2 条的要求。

#### 02-03 座椅及固定件

M1 类和 N 类汽车的所有座椅、M2、M3 类汽车中的 A 级和 I 级客车使用的座椅应符合 GB 15083-2006《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求及试验方法》的要求;M2、M3 类汽车中除 A 级和 I 级以外客车使用的座椅应符合 GB 13057-2003《客车座椅及车辆固定件的强度》的要求;专用

学生校车使用的座椅应符合 GB 24406-2012《专用小学生校车座椅及其车辆固定件的强度》的要求。

M2、M3 类汽车中除 A 级和 I 级以外客车使用的座椅应符合 GB 13057-2014《客车座椅及车辆固定件的强度》的要求。

#### 02-04 防止行李移动对乘员伤害

M1 类汽车中构成行李舱的座椅或隔离装置应符合 GB 15083-2006《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》第 4.15 条的要求。

#### 02-05 座椅头枕

汽车的座椅头枕应符合 GB 11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》的要求。

#### 02-06 安全带和儿童约束系统

除折叠座椅和只有在车辆静止时使用的座椅，M 类和 N 类车辆所有座椅都应安装安全带，安全带的性能应符合 GB 14166-2013《机动车乘员用安全带、约束系统、儿童约束系统和 ISOFIX 儿童约束系统》和 GB 8410-2006《汽车内饰材料的燃烧特性》的要求；安全带和儿童约束系统在车辆的安装应符合 GB 14166-2013《机动车乘员用安全带、约束系统、儿童约束系统和 ISOFIX 儿童约束系统》的要求。

儿童乘员约束系统应符合 GB27887-2011《机动车儿童乘员用约束系统》的要求。

#### 02-07 安全带固定点和 ISOFIX 固定点系统

除折叠座椅和只有在车辆静止时使用的座椅，M 类和 N 类车辆所有座椅的安全带固定点应符合 GB 14167-2013《汽车安全带安装固定点、ISOFIX 固定点系统及上拉带固定点》的要求。

M1 类车辆应具备 2 个 ISOFIX 位置，其 ISOFIX 固定点系统及上拉带固定点应符合 GB 14167-2013《汽车安全带安装固定点、ISOFIX 固定点系统及上拉带固定点》的要求。

#### 02-08 乘用车外部凸出物

M1 类汽车的外部凸出物应符合 GB 11566-2009《乘用车外部凸出物》的要求。

#### 02-09 乘用车内部凸出物

M1 类汽车的内部凸出物应符合 GB 11552-2009《乘用车内部凸出物》的要求。

#### 02-10 护轮板

M1 类汽车的护轮板应符合 GB 7063-2011《汽车护轮板》的要求。

#### 02-11 乘用车顶部抗压强度

M1 类汽车的顶部抗压强度应符合 GB 26134-2010《乘用车顶部抗压强度》的要求。

#### 02-12 前后端防护装置

M1 类汽车的前后端防护装置应符合 GB 17354-1998《汽车前后端防护装置》的要求。

#### 02-13 防止转向机构对驾驶员伤害

M1 类汽车和总质量小于等于 1500kg 的 N1 类汽车的防止转向机构对驾驶员伤害应符合 GB 11557-2011《防止汽车转向机构对驾驶员伤害的规定》的要求。

#### 02-14 正面碰撞乘员保护

M1 类汽车的正面碰撞乘员保护应符合 GB 11551-2003《乘用车正面碰撞的乘员保护》的要求。

从 2015 年 9 月 3 日起，M1 类汽车的正面碰撞乘员保护应符合 GB 11551-2014《汽车正面碰撞的乘员保护》的要求；从 2016 年 9 月 3 日起，总质量不大于 2500kg 的 N1 类汽车和多用途汽车的正面碰撞乘员保护应符合 GB 11551-2014《汽车正面碰撞的乘员保护》的要求。电动汽车应符合 GB/T 31498-2015《电动汽车碰撞后安全要求》（采用 B 级电压的燃料电池电动汽车应符合本标准规定）的要求。

#### 02-15 侧面碰撞乘员保护

M1、N1 类汽车的侧面碰撞乘员保护应符合 GB 20071-2006《汽车侧面碰撞的乘员保护》的要求。电动汽车应符合 GB/T 31498-2015《电动汽车碰撞后安全要求》（采用 B 级电压的燃料电池电动汽车应符合本标准规定）的要求。

#### 02-16 后碰撞燃油系统安全

M1 类汽车的后碰撞燃油系统安全应符合 GB 20072-2006《乘用车后碰撞燃油系统安全要求》的要求。

#### 02-17 客车上部结构强度

M2 类和 M3 类中的 B 级、II 级和 III 级客车和专用校车的上部结构强度应符合 GB 17578-2013《客车上部结构强度要求及试验方法》的要求。

#### 02-18 商用车驾驶室外部凸出物

N 类汽车的驾驶室外部凸出物应符合 GB 20182-2006《商用车驾驶室外部凸出物》的要求。

#### 02-19 商用车驾驶室乘员保护

N 类汽车的驾驶室乘员保护应符合 GB 26512-2011《商用车驾驶室乘员保护》的要求。

#### 02-20 商用车前下部防护装置

N2、N3 类汽车的前下部防护装置应符合 GB 26511-2011《商用车前下部防护要求》的要求。

#### 02-21 汽车和挂车侧面防护装置

N2、N3 类汽车和 O3、O4 类挂车的侧面防护装置应符合 GB 11567.1-2001《汽车和挂车侧面防护要求》的要求。

#### 02-22 汽车和挂车后下部防护装置

N2、N3 类汽车和 O3、O4 类挂车的后下部防护装置应符合 GB 11567.2-2001《汽车和挂车后下部防护要求》的要求。

#### 02-23 玻璃

汽车的安全玻璃应符合 GB 9656-2003《汽车安全玻璃》的要求。

#### 02-24 内饰材料燃烧特性

汽车的内饰材料应符合 GB 8410-2006 《汽车内饰材料的燃烧特性》的要求。

## 02-25 燃油箱

汽车燃油箱安全性能应符合 GB 18296-2001 《汽车燃油箱安全性能要求和试验方法》的要求。

汽车气体燃料的气瓶应分别符合 GB/T 24160-2009 《车用压缩天然气钢质内胆环向缠绕气瓶》、GB/T 17259-2009 《机动车用液化石油气钢瓶》、GB/T 17258-2011 《汽车用压缩天然气钢瓶》的要求。

## 02-26 电动汽车特有项目

电动汽车的安全要求应符合 GB/T 18384.1-2015 《电动汽车安全要求第 1 部分：车载可充电储能系统(REESS)》( 5.1.2 ( 除乘用车和 N1 类车辆外的其他汽车 ) 绝缘电阻测试条件，可在室温条件下进行；5.2 污染度暂不执行；5.3 有害气体和其他有害物质排放暂不执行 )、GB/T 18384.2-2015 《电动汽车安全要求第 2 部分：操作安全和故障防护》( 6. 用户手册涉及项目暂不执行；8 紧急响应涉及项目暂不执行 )、GB/T 18384.3-2015 《电动汽车安全要求第 3 部分：人员触电防护》( 6.3.3 电容耦合暂不执行；7.2 ( 除乘用车和 N1 类车辆外的其他汽车 ) 绝缘电阻测试条件，可在室温条件下进行；9.用户手册涉及项目暂不执行 )；超级电容电动城市客车应符合 QC/T 838-2010 《超级电容电动城市客车》的规定进行试验(5.1.3.1 条绝缘、5.2.1 条高压电器设备及布线、5.3 条低压电器设备及电路设施暂不执行)；

电磁场辐射强度应符合 GB/T 18387-2008 《电动车辆的电磁场发射强度的限值 and 测量方法,宽带，9kHz ~ 30MHz》的要求；

动力蓄电池应符合 QC/T 742-2006 《电动汽车用铅酸蓄电池》、GB/T 18333.2-2015 《电动汽车用锌空气电池》( 6.2.4、6.3.4 90° 倾倒在试验对水系电解液蓄电池暂不执行 )、QC/T 741-2014 《车用超级电容器》( 6.2.11、6.2.8 循环寿命暂不执行 )、GB/T 31484-2015 《电动汽车用动力蓄电池循环寿命要求及试验方法》( 6.5 工况循环暂不执行。 )、GB/T 31485-2015

《电动汽车用动力蓄电池安全要求及试验方法》(6.3.7 电池模块的挤压试验暂不执行;6.2.8、6.3.8 针刺试验暂不执行)、GB/T 31486-2015《电动汽车用动力蓄电池电性能要求及试验方法》、GB/T 31467.3-2015《电动汽车用锂离子动力蓄电池包和系统 第3部分:安全性要求与测试方法》(对于由车体包覆并构成电池包箱体的,要带箱体/车体测试;电池包或系统尺寸较大,无法进行台架安装测试时,可进行子系统测试)的要求;

驱动电机系统应符合 GB/T 18488.1-2015《电动汽车用驱动电机系统 第1部分:技术条件》(5.7 可靠性试验暂不执行;5.6.7 电磁兼容性结合 GB/T18387 电磁兼容考核;附录 A 暂不执行)、GB/T 18488.2-2015《电动汽车用驱动电机系统 第2部分:试验方法》(9.4.3 中对于混合动力电动汽车,驱动电机的随机振动试验可按照车身安装位置的振动要求执行;10 可靠性试验暂不执行;9.7 电磁兼容性暂不执行)的要求;

电动车辆仪表应符合 GB/T 19836-2005《电动汽车用仪表》(仅执行整车测试部分);

传导充电系统应符合 GB/T 18487.1-2015《电动汽车传导充电系统 第1部分:通用要求》、GB/T 20234.1-2015《电动汽车传导充电用连接装置 第1部分:通用要求》、GB/T 20234.2-2015《电动汽车传导充电用连接装置 第2部分:交流充电接口》、GB/T 20234.3-2015《电动汽车传导充电用连接装置 第3部分:直流充电接口》、GB/T 27930-2015《电动汽车非车载传导式充电机与电池管理系统之间的通信协议》的要求。

能量消耗率和续驶里程应按 GB/T 18386-2005《电动汽车 能量消耗率和续驶里程 试验方法》进行试验。

燃料电池电动汽车还应符合 GB/T 24549-2009《燃料电池电动汽车安全要求》、GB/T 26779-2011《燃料电池电动汽车 加氢口》、GB/T 26990-2011《燃料电池电动汽车 车载氢系统 技术条件》的要求,车载氢系统按 GB/T 29126-2012《燃料电池电动汽车 车载氢系统 试验方法》的规定进行试验。

### 03 环境保护与节能

#### 03-01 总质量 $GVM \leq 3500\text{kg}$ 汽车的排放

汽车的污染物应符合 GB 18352.3-2005 《轻型汽车污染物排放限值及测量方法 (中国III、IV阶段)》或 GB 18352.5-2013 《轻型汽车污染物排放限值及测量方法 (中国第五阶段)》或 GB 18352.6-2016 《轻型汽车污染物排放限值及测量方法 (中国第六阶段)》的要求,其中混合动力电动汽车应符合 GB 19755-2016 《轻型混合动力电动汽车污染物排放控制要求及测量方法》;装用压燃式发动机汽车的排气烟度还应符合 GB 3847-2005 《车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测试方法》的要求。

#### 03-02 总质量 $GVM > 3500\text{kg}$ 汽车的排放

##### 03-02-01 装用点燃式发动机的汽车

排气污染物及车载诊断 (OBD) 系统应符合 GB 14762-2008 《重型车用汽油发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法 (中国III、IV阶段)》的要求;双怠速污染物应符合 GB 18285-2005 《点燃式发动机汽车排气污染物排放限值及测量方法 (双怠速法及简易工况法)》的要求;曲轴箱污染物应符合 GB 11340-2005 《装用点燃式发动机重型汽车曲轴箱污染物排放限值及测量方法》的要求;蒸发污染物应符合 GB 14763-2005 《装用点燃式发动机重型汽车燃油蒸发污染物排放限值及测量方法 (收集法)》的要求;污染物排放控制系统耐久性应符合 GB 20890-2007 《重型汽车排气污染物排放控制系统耐久性要求及试验方法》的要求。

##### 03-02-02 装用压燃式发动机的汽车

排气污染物应符合 GB 17691-2005 《车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排气污染物排放限值及测量方法 (中国III、IV、V阶段)》的要求;排气烟度应符合 GB 3847-2005 《车用压燃式发动机和压燃式发动机汽车排气烟度排放限值及测量方法》的要求;车载诊断 (OBD) 系统应符合 HJ437-2008 《车用压燃式、其他燃料点燃式发动机与汽车车载诊断 (OBD) 系统技术要求》的要求;污染物排放控制系统耐久性应符合

HJ438-2008《车用压燃式、气体燃料点燃式发动机与汽车排放控制系统耐久性技术要求》的要求。

### 03-03 发动机净功率

汽车的发动机净功率（标明值）应符合 GB/T 17692-1999《汽车用发动机净功率测试方法》的要求。

### 03-05 无线电骚扰特性

汽车的无线电骚扰特性应符合 GB 14023-2011《车辆、船和内燃机无线电骚扰特性用于保护车外接收机的限值 and 测量方法》的要求。

### 03-06 燃料消耗量

#### 03-06-01 乘用车

乘用车的燃料消耗量应按 GB/T 19233-2008《轻型汽车燃料消耗量试验方法》的规定进行试验，其中混合动力电动汽车按 GB/T 19753-2013《轻型混合动力电动汽车能量消耗量试验方法》的规定进行试验，企业组合平均燃料消耗量应符合 GB27999-2014《乘用车燃料消耗量评价方法及指标》的要求（企业应预先按 CQC 要求申报其产品出厂或进口、燃料消耗相关信息及组合计算方式等）；其标识应符合 GB 22757-2008《轻型汽车燃料消耗量标识》的要求。

#### 03-06-02 轻型商用汽车

轻型商用汽车的燃料消耗量应按 GB/T 19233-2008《轻型汽车燃料消耗量试验方法》的规定进行试验，其中混合动力电动汽车按 GB/T 19753-2013《轻型混合动力电动汽车能量消耗量试验方法》的规定进行试验，其结果应符合 GB 20997-2007《轻型商用车燃料消耗量限值》的要求；其标识应符合 GB 22757-2008《轻型汽车燃料消耗量标识》的要求

#### 03-06-03 重型商用汽车

重型商用汽车的燃料消耗量应按 GB/T 27840-2011《重型商用车辆燃料消耗量测量方法》的规定进行试验，其结果应符合 GB 30510-2014《重型商用车辆燃料消耗量限值》的要求，其中混合动力电动汽车按 GB/T

19754-2015《重型混合动力电动汽车能量消耗量试验方法》的规定进行试验。

#### 03-07 可再利用率 and 可回收利用率

汽车和挂车的可再利用率 and 可回收利用率应按 GB/T 19515-2015《道路车辆可再利用率 and 可回收利用率计算方法》的规定进行计算。

#### 03-08 禁用物质

汽车的禁用物质应符合 GB/T 30512-2014《汽车禁用物质要求》的要求。

### 04 外部照明及光信号装置

#### 04-01 外部照明及光信号装置的安装

汽车和挂车的外部照明及光信号装置的安装应符合 GB 4785-2007《汽车及挂车外部照明和信号装置的安装规定》的要求。

#### 04-02 前照灯光束照射位置及发光强度

汽车的前照灯光束照射位置及发光强度应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 8.5 条的要求。

#### 04-03 前照灯配光性能

汽车的前照灯配光性能应符合 GB 4599-2007《汽车用灯丝灯泡前照灯》、GB 21259-2007《汽车用气体放电光源前照灯》、GB 25991-2010《机动车装用 LED 的前照灯》、GB/T 30036-2013《汽车用自适应前照明系统》的要求。

#### 04-04 转向信号灯

汽车和挂车的转向信号灯配光性能应符合 GB 17509-2008《汽车和挂车转向信号灯配光性能》的要求。

#### 04-05 位置灯

汽车和挂车的位置灯配光性能应符合 GB 5920-2008《汽车及挂车前位灯、后位灯、示廓灯和制动灯配光性能》的要求。

#### 04-06 示廓灯

汽车和挂车的示廓灯配光性能应符合 GB 5920-2008《汽车及挂车前位灯、后位灯、示廓灯和制动灯配光性能》的要求。

#### 04-07 制动灯

汽车和挂车的制动灯配光性能应符合 GB 5920-2008《汽车及挂车前位灯、后位灯、示廓灯和制动灯配光性能》的要求。

#### 04-08 倒车灯

汽车和挂车的倒车灯配光性能应符合 GB 15235-2007《汽车及挂车倒车灯配光性能》的要求。

#### 04-09 前雾灯

汽车的前雾灯配光性能应符合 GB4660-2007《汽车用灯丝灯泡前雾灯》或 GB4660-2016《机动车用前雾灯配光性能》的要求。

#### 04-10 后雾灯

汽车和挂车的后雾灯配光性能应符合 GB 11554-2008《汽车及挂车后雾灯配光性能》的要求

#### 04-11 侧标志灯

汽车和挂车的侧标志灯配光性能应符合 GB 18099-2013《汽车及挂车侧标志灯配光性能》的要求。

#### 04-12 后牌照灯

汽车和挂车的后牌照灯配光性能应符合 GB 18408-2015《汽车及挂车后牌照板照明装置配光性能》的要求。

#### 04-13 驻车灯

汽车的驻车灯配光性能应符合 GB 18409-2013《汽车驻车灯配光性能》的要求。

#### 04-14 昼间行车灯

汽车的昼间行车灯配光性能应符合 GB 23255-2009《汽车昼间行车灯配光性能》的要求。

#### 04-15 角灯

汽车的角灯配光性能应符合 GB/T 30511-2014《汽车用角灯配光性能》的要求。

#### 04-16 回复反射器

汽车和挂车的回复反射器应符合 GB 11564-2008《机动车回复反射器》的要求。

#### 04-17 车身反光标识

载货汽车（包括半挂牵引车）、载货汽车底盘改装的专项作业车和挂车（设置了符合规定的尾部标志板的除外）应在后部设置车身反光标识；载货汽车（半挂牵引车除外）、载货汽车底盘改装的专项作业车和挂车应在侧面设置车身反光标识，车身反光标识应符合 GB 23254-2009《货车及挂车 车身反光标识》、GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 8.4 条的要求。

#### 04-18 车辆尾部标志板

总质量大于等于 12000kg 的载货汽车（半挂牵引车除外）和载货汽车底盘改装的专项作业车、车长大于 8 米的挂车应设置车辆尾部标志板，车辆尾部标志板应符合 GB 25990-2010《车辆尾部标志板》的要求。

#### 04-19 前照灯清洗器

汽车的前照灯清洗器应符合 GB/T 21260-2007《汽车用前照灯清洗器》的要求。

### 05 噪声及底盘

#### 05-01 加速行驶车外噪声

汽车的加速行驶车外噪声应符合 GB 1495-2002《汽车加速行驶车外噪声限值及测量方法》的要求。

#### 05-02 定置噪声

汽车的定置噪声应按 GB/T14365-1993《声学机动车辆定置噪声测量方法》的规定进行试验。

#### 05-03 转向装置

汽车的转向装置应符合 GB 17675-1999 《汽车转向系基本要求》的要求。

## 05-04 制动系统

### 05-04-01 结构和性能

M1 类汽车的制动系统结构和性能应符合 GB 21670-2008 《乘用车制动系统技术要求及试验方法》的要求；其他汽车和挂车的制动系统结构和性能应符合 GB 12676-1999 《汽车制动系结构、性能和试验方法》的要求。

从 2015 年 7 月 1 日起，其他汽车和挂车的制动系统结构和性能应符合 GB12676-2014 《商用车辆和挂车制动系统技术要求及试验方法》的要求。

### 05-04-02 防抱死制动系统(ABS)性能

车长大于 9 米的公路客车、旅游客车和未设置乘客站立区的公共汽车，所有专用校车、危险货物运输车和半挂牵引车，总质量大于等于 12000kg 的货车和专项作业车及总质量大于 10000kg 的挂车应安装防抱死制动系统(ABS)。M1 类汽车所装备的防抱死制动系统(ABS)性能应符合 GB 21670-2008 《乘用车制动系统技术要求及试验方法》的要求；其他汽车和挂车所装备的防抱死制动系统(ABS)性能应符合 GB/T 13594-2003 《机动车和挂车防抱制动性能和试验方法》的要求。

### 05-05 制动软管

汽车和挂车的制动软管应符合 GB 16897-2010 《制动软管的结构、性能要求及试验方法》的要求。

### 05-06 轮胎

乘用车的轮胎应符合 GB 9743-2015 《轿车轮胎》的要求；其他汽车和挂车的轮胎应符合 GB 9744-2015 《载重汽车轮胎》的要求。

## 06 专用汽车的专用装置和功能(起重举升类汽车、罐式汽车、专用自卸汽车、特种结构汽车)

根据专用汽车的不同特性及使用场所涉及安全环保要求除进行下车的基本项检测外，应按相应的标准和安全技术要求进行专用装置部分项目的检测。

## 06-01 质量参数

专用汽车的质量参数应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 4.4.1 条的要求；清障车额定托牵质量不得超过其最大总质量。

## 06-02 上装电气系统

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 8 条的要求；高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 9 条的要求；混凝土泵车的电气系统应设置紧急停止开关和接地装置，绝缘电阻不应小于 0.5MΩ，电气控制系统应具有泵送、反泵、停泵等控制功能，应设有确保安全的过载保护装置。

## 06-03 危险标志

运输危险化学品的罐式车辆应在车辆或罐体后部安装告示牌，在告示牌上标明危险化学品的名称、种类、属性、有效容积、额定装载质量、施救方法、企业联系电话，在车身两侧和后部喷涂“毒”、“爆”文字；运送危险货物的车辆标志应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》第 4.1.7 条的要求；起重举升类汽车应符合 GB/T 15052-2010《起重机安全标志和危险图形符号 总则》第 3 条、第 4 条的要求。混凝土泵车的活动支腿等危险部位标志应符合 GB/T 15052-2010《起重机安全标志和危险图形符号 总则》第 3 条、第 4 条的要求。

## 06-04 罐体及管路

运输爆炸品的罐式车辆的有效容积不大于 20 m<sup>3</sup>。

运输剧毒化学品的罐式车辆的有效容积不大于 10 m<sup>3</sup>。

油罐车的油罐应能承受至少 35kPa 空气压力，不得出现渗漏和永久变形；吸油管路在做自吸试验时，应无渗漏；压力管路在作业时应无渗漏。

道路运输液体危险货物罐式车辆应符合 GB18564.1-2006《道路运输液体危险货物罐式车辆第 1 部分：金属常压罐体技术要求》的要求，紧急切断装置应符合 QC/T932-2012《道路运输液体危险货物罐式车辆紧急切

断阀》的要求。

#### 06-05 导静电装置

导静电拖地带的尺寸、配重质量、拉伸强度、硬度及导电性应符合 JT 230-1995《汽车导静电橡胶拖地带》的要求；运送易燃品的专用汽车应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》的要求。

#### 06-06 消防装置检查

运送易燃、易爆品的专用汽车及作业环境有特殊要求的专用汽车应符合 GB 7258-2012《机动车运行安全技术条件》的要求。

#### 06-07 作业噪声

罐式汽车在额定流量工作时，距操作舱中部前方 1.0m、离地面高度 1.5m 处的噪声应满足：采用底盘发动机取力： $\leq 90\text{dB(A)}$ ；独立发动机 $\leq 94\text{dB(A)}$ ；汽车起重机和随车起重运输车作业噪声应符合 GB/T 20062-2006《流动式起重机作业噪声限值及测量方法》的要求；混凝土搅拌运输车的作业噪声应符合 GB / T26408-2011《混凝土搅拌运输车》的要求；混凝土泵车作业噪声应符合 QC/T 718-2013《混凝土泵车》的要求。

#### 06-08 安全防护装置

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 7 条的要求，力矩限制器应符合 GB/T 12602-2009《起重机械超载保护装置》第 4.1.5、4.1.8.1、4.2.1.6、4.2.2、4.3 条的要求；高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 12 条的要求；随车起重运输车应装有读数清楚的幅度指示器。其精度为：当幅度小于和等于 5m 时，偏差不大于 100mm，当幅度大于 5m 时，偏差不大于幅度的 2%。电气系统中应设有安全保护装置。各油缸应装有锁紧装置，防止油缸活塞杆自行伸缩。折叠臂式的随车起重运输车吊钩应装有防止钢丝绳脱出的装置；混凝土泵车应安装水平仪，布料杆应有防止输送管前端软管突然坠落的措施；对于自卸车及倾翻卸料的垃圾车，车厢下部应设置防止车厢下落的撑杆或其它可靠的安全装置；采用真空泵作为吸污系统真空源的吸污车，应设有防污保险装置。

## 06-09 操作系统

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 9 条的要求；高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 13 条的要求；混凝土搅拌运输车的搅拌筒调速操纵杆的操纵应轻便灵活，应设置锁紧装置，应装有手柄操作指示牌，标明进料、搅动和出料时手柄的方向和位置；压缩式垃圾车应在装卸机构侧面设置动作停止和反动作按钮或手柄，并应设有醒目标志。

## 06-10 整车稳定性

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 3.8 条的要求；高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 10 条的要求；具有回转吊臂的清障车和随车起重运输车的静稳定性载荷值应不小于  $1.25PQ+0.1F$  ( $PQ$ —最大起升质量， $F$ —是折算至臂架头部或小臂头部的主要臂架和小臂的质量引起的载荷)。对设有防超载保护装置且该装置不可人为失效，其静稳定性载荷值为测试工况能够起升的最大载荷；混凝土泵车应满足如下要求：在 1.25 倍工作载荷作用下，布料杆处于相对于整车稳定性最不利的位置时，至少有 3 条支腿不得松动；无论布料杆在任何位置，允许 1 条支腿抬起，但活动支腿的抬起量不应大于 200mm；混凝土搅拌运输车满载时的纵向稳定性  $B/hg$  ( $B$ —质心距后轴中心线的水平距离， $hg$ —质心高度) 不应小于 0.7，横向稳定性  $(F-T)/hg$  ( $T$ —质心距纵向中心平面的水平距离， $F=(A_2(Z-B)+A_1B)/2Z$ ， $A_1$ —前轮距， $A_2$ —后轴两最外轮距， $Z$ —轴距) 不应小于 0.5。

## 06-11 液压系统

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 6 条的要求；高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 8 条的要求；特种结构汽车的液压系统应有防止过载和液压冲击安全装置，不允许出现渗漏、破裂等现象，溢流阀的调定压力不得大于系统额定工作压力的 110%。在额定工作压力下连续作业 2 小

时，液压油箱内的最高油温不应超过 80℃，当液压管路损坏或液压系统失压时，起支撑作用的油缸应能自动锁定。

#### 06-12 吊钩

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 5.2 条的要求。

#### 06-13 钢丝绳

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 5.3 条的要求；高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 6 条的要求。随车起重运输汽车和清障车的钢丝绳在卷筒上应排列整齐，不得出现乱绳现象，起升时不应打结、打扭。

#### 06-14 上车制动器

汽车起重机、全地面起重机和随车起重运输车的起升、回转机构均应安装制动器，起升机构的制动器必须是常闭式，其安全系数不得小于 1.5。

#### 06-15 起升、变幅、伸缩、回转机构

汽车起重机、全地面起重机应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 5.5~5.8 条的要求；清障车的吊臂伸缩、变幅和回转时应平稳、准确，无爬行、振颤或冲击，运动过程中不得和其它构件干涉，起重作业时，应保证载荷在空中停置后继续提升时不出现下滑现象。

#### 06-16 压力表

应安装压力表的专用汽车，压力表的精度不低于 1.6 级。

#### 06-17 结构强度

高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 4.3 条的要求；汽车起重机、全地面起重机、随车起重运输车和清障车在各级臂段起吊额定载荷时，其主要结构件的结构强度安全系数：均匀高应力区不小于 1.48，应力集中区不小于 1.1，弹性屈曲区不小于 1.6。各级臂段起吊 1.25 倍的额定载荷时，其主要结构件的结构强度安全系数：均匀高应力区不小于 1.22，应力集中区不小于 1.05，弹性屈曲区不小于 1.4。对设有防超载保护装置且该装置不可人为失效，其强度测试载荷值为测试工况能够

起升的最大载荷；特种结构汽车在额定载荷作用下，其主要结构件的安全系数不小于 1.05。

#### 06-18 上车操纵室

汽车起重机、全地面起重机的上车操纵室应符合 JB 8716-1998《汽车起重机和轮胎起重机安全规程》第 4.3 条的要求。

#### 06-19 上车排放

上车发动机排气污染物应满足 GB20891-2007《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法》的要求。纯吸式和吸扫式扫路车吸尘系统出口排放平均含尘浓度应不大于 60mg/m<sup>3</sup>。

#### 06-20 上车液压软管

高空作业车应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 8 条的要求。液压软管的破裂强度应符合 JG 5099-1998《高空作业机械安全规则》第 8 条的要求。



## 附件 2 汽车产品强制性认证所需资料

### 一、认证委托人、生产者（制造商）、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（制造商）/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. 境外生产改装车的生产者（制造商）应提供所在国家或地区合法注册、具有改装资质、能够独立承担法律责任的证明文件、原车型生产者（制造商）授权改装文件、工商部门相关证明文件及该企业承诺其提供的上述资料属实并承担相应法律责任的承诺函；

5. 工厂审查调查表；

6. 认证委托人应根据 GB27999-2011《乘用车燃料消耗量评价方法及指标》及相关要求，按期向 CQC 提交报告。

### 二、认证产品信息

1. 车辆结构及技术参数说明（见产品实施规则附件 3 附录 1，首次申请及参数发生变更，含关键零部件信息）

#### 1.1 专用汽车需增加填报的资料

1.1.1 专用装置主要总成型式、结构及生产厂（如吊臂、罐体、液压泵、取力器、各运动机构总成等）

1.1.2 专用装置相关尺寸

1.1.3 上装电气系统、液压系统原理图

1.1.4 上装安全保护装置的安装位置

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. 车辆的车型系列、单元和车辆型号的编制说明。说明应具体到每一车辆型号及其对应的区分参数指标。（首次申请和变更车辆车型系列、单元、车辆型号时）；

4. 车辆识别代号编制规则的编制说明。说明应具体到每一位（或每一不可分割组合）可能使用的符号及其对应的车辆技术信息。（首次申请和车辆识别代号编制规则变更时）；

5. 企业应用于区分车型的车辆外部标识信息（每一车型系列，首次申请及变更）；

6. 关于采用中文产品使用说明书及用户使用维修手册（包含磨合、保养规范）的声明。（首次申请）

7. 改装车对于改装部分的详细描述；

8. 非量产改装车认证模式确认的声明，具体见附录 1.

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）的承诺函和相关证明文件，认证委托人不在国内的，要明确法律责任主体。

注：以上资料应在适当阶段提供适当内容。关键零部件清单参考规则附件 3 附录 1 中的 A 类参数，制造商可根据产品特点及标准的控制方式不同，对关进零部件的识别进行调整，最终以经认证机构审批的控制计划为准。采用非量产模式获证且不编写控制计划的企业，其关键部件的控制要求不得低于附件 3 附录 1 中的 A 类参数的要求。

## 附录 1 生产一致性控制计划及其执行报告

### 一、生产一致性控制计划

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：

#### 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 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。

总体上描述控制计划的内容、制造商为保证生产一致性所采取的手段和方法以及控制计划本身作为文件化的规定在编制可执行方面的具体要求。实际上也是总体质量计划的概念，阐述企业从设计开发、采购、生产制造到销售服务全过程中的产品一致性控制过程，应将 CCC 规定和企业现有质量体系文件结合表述。

3 制造商按照车型系列并对应实施规则中各项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。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。

按照车型系列应满足的标准为主线，对影响标准符合性的关键部件、关键过程以及必要的检验和检查进行控制。

制造商也可以直接列出所有关键部件和关键工序，并不与标准进行一一挂钩，但要确保所有被识别的标准都得到有效控制，不被遗漏。

企业根据车型系列制订 COP 检验计划，明确检验的依据标准、标准条款、抽样方法、检验频次、检验方法、结果确认等内容，抽取的车型应能覆盖车型系列，认证机构经技术判定并认可后由企业实施 COP 检验。

如企业有异议，也可在提交计划后进行说明。若最终认证机构和企业没能达成共识，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 COP 检验计划。

4 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。

仅针对涉及 COP 试验或相关检查的设备和人员的规定和要求所应具备的必要的人员、设备以及维护和培训的具体要求。可直接引用体系中的某个或某些文件，企业应列出相应控制文件名称和编号。

5 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。

需要编制相关的程序控制生产一致性计划的变更和申报的具体实施要求。

除涉及 COP 试验或检查、关键件以及产品的一致性和与标准的符合性的项目需要事先向认证机构申报外，其他项目如：一些关键过程控制方式的变更、人员和设备的变更、生产不一致追溯和处理措施的变更等，可在此执行报告中向认证机构每年提交一次说明。凡生产一致性控制计划发

生变更的，除在执行报告中进行变化说明外，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

6 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。

规定产品不一致信息来源和收集渠道，分析方法以及后续采取的恢复措施。应明确需通知认证机构，不得有瞒报情况。企业应列出相应控制文件名称和编号。

7 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。

对在上述产品不一致情况出现状态下生产和出厂的产品，如何处理。以及避免类似情况发生的预防措施。可与 2.5 条合并编写。

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。

企业应列出设计可靠性控制与验证的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定，企业有相关文件的应列明文件号，并提交文件；无相关文件的，应在本计划中详细说明。

## 二、一致性计划执行报告编写说明

### (一) 综述

工厂概况：基本信息包含制造商、生产厂的名称、地址；

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、产能等；

本次监督有效的获证产品统计

序号	车型系列	证书号	产品名称	车型	产量
1					
2					
3					

简述 COC 证书打印及使用情况；

简述 CCC 标志领取和使用情况。

## (二)、生产一致性控制计划执行情况

### 1.关键零部件供应商管理及进货检验：

#### 1.1 零部件供应商选择、评价及日常管理：

供应商管理文件是否变化；

简述新增供应商的选择、评价情况

简述供应商日常管理情况

#### 1.2 零部件进货检验

关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否发生变化（与上一年度相比）；

关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否按照生产一致性计划中规定的内容执行，记录的保存情况；

关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况，进货检验的执行情况；不在工厂现场控制的关键件的控制情况说明。

#### 1.3 关键零部件不合格品标识、追溯及处理情况

### 2. 关键装配过程、制造过程以及检验过程：

关键工序、首件检验及巡检制度是否发生变更，识别关键工序；

关键工序巡检记录文件编号以及发生问题时记录；

关键工序检验记录以及出现问题时的记录

关键工序涉及设备和人员的变更情况说明

### 3.整车完成检查

整车完成检查按照控制计划的执行情况

### 4、整车 COP 试验执行情况

有关整车或整机的 COP 试验是否按照生产一致性控制计划执行。

序号	车型系列	车型	检验项目	检测报告编号	检测单位	日期
1						
2						

## 5、产品试验或相关检查的设备和人员

### 5.1 人员控制情况

产品试验或相关检查的人员的资质、能力等要求是否符合一致性计划的规定。明确相关培训记录或培训计划等。

产品试验或相关检查的生产人员、检验人员的资质、能力的确认情况以及培训记录、培训计划等

### 5.2 生产设备、检测设备控制情况

产品试验或相关检查的设备是否发生变更；

产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明,列出计量合格检定证的机构和证书编号；

检验和试验的仪器设备的操作规程是否发生变化。

#### 生产一致性变更

关于生产一致性计划涉及的产品一致性控制程序，关键控制过程、关键或特殊过程控制程序，检测人员、设备和试验的管理控制程序等变更情况及上报认证机构情况

产品关键件或关键原材料、关键工序工艺、关键设备以及控制计划的变更情况以及上报认证机构情况。

#### 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

关键零部件检验，整车完成检查、年度 COP 试验等生产过程各个环节的出现不一致时的追溯处理措施及记录；

#### 召回情况的说明

发现不一致性时向认证机构的说明

顾客投诉记录、问题以及处理方法。

## 附录 2 非量产改装车认证模式确认的声明

### 声明/ Declaration

我公司申请下列非量产改装车（非量产特种作业车）的 CCC 认证：

We declare with full responsibility that the product of following CCC application is non-mass production retrofitted vehicle or non-mass production special purpose vehicle.

CCC 申请编号/ CCC application number :

产品名称/ Name of production :

产品型号规格/ Model and specification :

我公司申请按汽车产品认证规则（CNCA-C11-01：2014）第 4 条的要求认证，即“我公司选择由认证机构（CQC）每 10 辆抽取 2 辆进行整车非破坏性试验以及车辆结构及技术参数审查的方式替代生产一致性审查。年生产量或年进口量不足 10 辆的，每年抽取 2 辆”。

We apply for the certification base on the requirement of article 4.3 of CCC Implementation Rule for Motor Vehicle Products (CNCA-C11-01 : 2014), that is “We choose the way of sampling two vehicles of every ten vehicles by certification body (CQC), and carry out the non-destructive tests and examining the vehicle structural and technical parameters in stead of Conformity of production inspection (CoP). If the annual production or annual import quantity is less than ten vehicles, two vehicles should be sampled per year”.

委托人签章/ Signature (seal) by applicant:

日期/ Date:

生产者（制造商）签章/ Signature (seal) by manufacturer:

日期/ Date:

生产企业签章/ Signature (seal) by factory:

日期/ Date:

### 附件 3 改装汽车产品技术判定条件

1. 在所在国家或地区法律注册、具有改装资质、能够独立承担法律责任，并按照本细则附件 1 提供相关证明文件；
2. 独立注册的品牌；
3. 区别于前一阶段完整车辆的产品型号；
4. 有自己的铭牌，同时保留原车铭牌；
5. 有与改装能力相适应的生产设备及检验设备。
6. 改装完成的车辆应满足以下一个或以上的条件：
  - a) 车辆使用功能发生改变且装有与其功能相应的专用装置，如轻型客车变成救护车；普通载货汽车变成专用作业汽车或专用运输汽车等。
  - b) 车身局部结构型式发生明显改变，如平顶变成高顶；封闭车窗；增加天窗等。
  - c) 轴距发生改变以及因轴距改变导致轴之间的车身长度发生改变；车身局部尺寸较原车发生 5% 以上改变，但不包括外装饰件的改变。
  - d) 车辆内饰（包括地板、侧围、门内护板、顶棚）结构和材料发生改变；座椅结构和材料发生改变。
  - e) 前后端保护装置结构和形状发生改变（不是在原保险杠上改造，而是全新设计、制造的），但不包括个性化装饰。
  - f) 对于乘用车由于座椅排数改变，从而导致座椅布置和座位数量改变。
  - g) 通过调整发动机控制系统而使发动机功率变化 10% 以上。
  - h) 为符合国家标准要求所做的改装。

注：对于仅满足 h) 项要求的，原厂授权，并对原厂进行工厂检查；在国家有关平行进口政策及汽车销售管理办法出台后，如原基础车型是获证车型，则按国家有关平行进口政策及汽车销售管理办法执行。
7. 改装的过程应满足以下条件：

- a)对于加装的零部件，必须与车身结构牢固链接，应使用螺钉、铆钉等方式固定，不得使用黏贴方式，且不得在不借助工具的情况下可使其松动或与车身分离；
- b)对于改装的零部件，其安装必须与原位置相吻合，安装后不得有松动和脱落的情况出现；
- c)全车线路不能有外漏现象，线速必须捆扎整齐，不得与其他部件干涉，如未进行内部走线或线头连接处金属外漏均为不合格。不得破坏原车线路，其所有接口部位必须以可靠的接插件形式进行连接。任意两点之间必须使用整线连接。
- d)改装不得屏蔽或破坏原型车安全性功能。



## 附件 4 非量产改装车和特种作业车型生产一致性审查要求

按照 CNCA-C11-01 : 2014 的要求，当工厂不能进行生产一致性审查的项目时，工厂可选择由 CQC 每 10 辆抽取 2 辆进行该项目的整车非破坏性试验以及车辆结构及技术参数审查的方式替代生产一致性审查。年生产量或年进口量不足 10 辆的，每年抽取 2 辆。工厂的质量保证能力审查要求不变。现将具体实施方式说明如下：

1. 各认证委托人应首先确认是否采用规则第 4 条所述的替代方法进行生产一致性审查，如确认是，需按照本细则附件 2 的附录 2 提交声明文件，如不采用，则需按照规则要求提交生产一致性控制计划；

2. 委托人应在工厂现场检查前对所有涉及的证书提交变更申请，申请按照替代方式完成生产一致性审查；

3. 生产厂（制造商）可免于该车型系列生产一致性控制计划的编写，但仍需提交工厂检查调查表；

4. 工厂现场审查按照实施规则附件 5-2 的“工厂质量保证能力及生产条件审查要求”进行；

5. 变更申请将在工厂现场审查通过后给予批准，变更后的证书中列明该证书对应型号将生产或进口车辆的 VIN 号码；

6. 每当证书中对应车型有新的车辆需生产或进口时，认证委托人应向 CQC 提出变更申请，追加 VIN 号码，否则该车辆的生产或进口按照未获 CCC 证书对待；

7. 当同一证书中的同一型号车辆达到或超过 10 辆时，CQC 将抽取其中 2 辆进行车辆结构及技术参数审查及部分整车非破坏性试验，以确认车辆的标准符合性。必要时，CQC 将逐台进行一致性核查。CQC 及实验室每年还将根据核查情况以及产品质量信息来确定是否需要进行某些破坏性试验项目的试验，试验项目见本附件的附录 1；

8. 委托人在接到送样通知后，应将相关车辆送达强制性产品认证指定试验室进行检测，检测完毕后，由申请人自行取回试验样车；

9. 样车试验及车辆结构及技术参数审查结果合格，CQC 批准其变更申请，该流程结束；样车试验及车辆结构及技术参数审查结果不合格，CQC 将根据《中华人民共和国认证认可条例》和《强制性产品认证管理规定》的相关要求，对认证证书进行处理。

注：正常情况下，委托人须在每次增加车辆时提交一个变更申请，用于追加 VIN 号码；如该次变更刚好达到或超过 10 台，则需另外再提交一次变更申请，前一个变更用于追加 VIN 号，保证车辆正常进口；后一个变更则用于完成试验及核查的流程，请委托人按此要求执行。



## 附录 1 试验项目

序号	项目名称	依据标准	适用范围							备注
			M1	M2	M3	N1	N2	N3	O	
1	汽车标记、 VIN	GB 7258 GB 16735	■	■	■	■	■	■	■	2次/10台
2	汽车尺寸、轴 荷和质量	GB 7258 GB 1589	■	■	■	■	■	■	■	2次/10台
3	转向装置	GB 17675	■	■	■	■	■	■	■	必要时进行，至少 1 次/1年，其中 3.5、3.9、 3.11-3.13 条暂不检测
4	制动装置	GB 12676 GB 21670	■	■	■	■	■	■	■	必要时进行，至少 1 次/1年，只做 0 型、I 型II型试验
	制动 ABS	GB/T 13594 GB 21670	■	■	■	■	■	■	■	1次/1年，装置、结构审 查
5	照明与信号 装置安装	GB 4785	■	■	■	■	■	■	■	2次/10台，几何可见 度角和 4.3.2.6 条倾斜 度暂不检测
6	前照灯位置 和强度	GB 7258	■	■	■	■	■	■	■	2次/10台
7	车速表	GB 15082	■	■	■	■	■	■	■	1次/1年

8	电喇叭装车性能	GB 15742	■	■	■	■	■	■	1次/1年，装车性能
9	图形标志	GB 4094 GB/T4094.2	■	■	■	■	■	■	2次/10台
10	燃油系统及排气管	GB 7258	■	■	■	■	■	■	2次/10台
11	侧部防护装置	GB 11567.1					■	■	1次/1年，进行装置检查和尺寸测量
	后部防护装置	GB 11567.2					■	■	
12	汽车号牌板	GB 15741	■	■	■	■	■	■	2次/10台
13	客车结构	GB 18986 GB 13094 GB 24407		■	■				1次/1年
14	噪声	GB 1495	■	■	■	■	■	■	1次/1年
15	排气污染物 (汽油)	GB 18352.3							必要时进行，至少1次/1年
		GB 18352.5	■	■		■			
	GB 18352.6								
	GB 14762		■	■		■	■		
怠速	GB 18352.3								
	GB 18352.5	■	■		■				
	GB 18352.6								

		GB 18285		■	■		■	■	
	曲轴箱	GB 18352.3							
		GB 18352.5	■	■		■			
		GB 18352.6							
		GB 11340		■	■		■	■	
16	排气污染物 (柴油)	GB 18352.3							
		GB 18352.5	■	■		■			
		GB 18352.6							
		GB 17691		■	■		■	■	
	自由加速烟 度								
17	装用压燃式 发动机车辆 排气可见污 染物	GB 3847	■	■	■	■	■	■	
18	轻型汽车燃 油消耗量	GB/T 19233	■	■		■			
		GB/T 19753	■	■		■			
19	商用车驾驶 室外部凸出 物	GB20182				■	■	■	
20	电动汽车安	GB/T18384.1	■	■		■			

	全要求								(条款 4、6.1、6.2)
		GB/T18384.2	■	■		■			2 次/10 台，部分项目 (条款 4.1-4.5、6)
		GB/T18384.3	■	■		■			2 次/10 台，部分项目 (条款 4、5.2、6.2.1、6.3)
21	混合动力电动汽车安全要求	GB/T19751	■	■		■			2 次/10 台，部分项目 (4.1.1-4.1.3、4.2.1-4.2.3、5)
22	安全带提醒装置	GB/T 24551	■						2 次/10 台
23	校车标识	GB 24315	■	■	■				2 次/10 台，外观、颜色、尺寸
24	车身反光标识	GB23254 GB7258				■	■	■	2 次/10 台，只做条款 4.2
25	轻型混合动力电动汽车污染物排放物	GB/T 19755	■	■		■			必要时进行，至少 1 次 /1 年
26	专用汽车：质量参数	GB7258 CNCA-C11-01： 2014 附件 1 第					■	■	2 次/10 台，适用于汽车起重机、高空作业车、混凝土泵车、清障

		06-01 条								车
27	专用汽车 : 作业噪声	GB20062 GB/T 26408 QC/T718 CNCA-C11-01 : 2014 附件 1 第 06-07 条					■	■	■	2 次/10 台 , 适用于罐式汽车、汽车起重机、随车起重运输车、混凝土搅拌运输车、混凝土泵车
28	专用汽车 : 安全保护装置	JB8716 GB 12602 JG5099 CNCA-C11-01 : 2014 附件 1 第 06-08 条					■	■		2 次/10 台 , 适用于汽车起重机、高空作业车、随车起重运输车、混凝土泵车、垃圾车、吸污车
29	专用汽车 : 整车稳定性	JB8716 JG5099 CNCA-C11-01 : 2014 附件 1 第 06-10 条					■	■		2 次/10 台 , 适用于汽车起重机、高空作业车、随车起重运输车、混凝土泵车、混凝土搅拌运输车
30	专用汽车 : 上车排放	GB 20891 CNCA-C11-01 : 2014 附件 1 第 06-19 条					■	■	■	2 次/10 台 , 适用于安装有上车发动机的专用汽车
注 :										

1.“■”表示该类别的车辆适用该项目。

2.产品一致性核查包括产品参数核查及车辆一致性证书和油耗标识核查，按照人日数计费，每车型 1 人日；此外，每台车均需按照认证机构提供的车辆改装部分说明进行核查，比例为 100%，每批次 2 人日（10 台为一批次）。

3.产品一致性核查中发现不一致时，可增加相应项目的型式试验核查，验证其符合性。

注：结果判定及处理原则

1.抽检车辆与认证信息的不一致是由企业参数申报错误造成的，经认证机构与企业申请认证时样车检测型式试验报告核对，并与试验室核实后确认是企业申请认证时参数填写错误的，中国质量认证中心将要求企业进行认证变更，在变更期间暂停该证书 VIN 系统申报工作。并要求企业对其它车型进行全部排查，并根据实际情况进行认证变更，认证变更结果后恢复该车型 VIN 申报。如连续发生两次以上（含两次，不限同一车型）类似问题的，中国质量认证中心将暂停发生不一致车型证书，停止该车型 VIN 系统申报，增加工厂监督检查频次，并依据监督检查结果对证书进行相应处理；

2.抽检车辆与认证信息的不一致是由于车辆发生变更企业未进行变更申报，认证中心将暂停该证书，对发生不一致的抽检车辆或部件进行检测，检测结果符合标准要求并对安全性没有影响的，追加认证监督检查的频次（可邀请认监委和口岸检验检疫局人员参与监督检查的见证工作），监督企业的整改落实情况，依据监督检查结果对证书进行相应处理；

3.抽检车辆与认证信息不一致，由于车辆发生变更企业未进行变更申报，认证中心将暂停该证书，认证中心对发生不一致的抽检车辆或部件进行检测，检测结果不符合标准要求，撤销该工厂全部证书，同时将此批车 VIN 号从 VIN 系统中删除，上报国家质检总局检验司和国家认监委。



## 附件 5 车辆一致性证书

### 附件 5-1 车辆一致性证书内容

### 强制性产品认证车辆一致性证书

辆一致性证书编号				(二维码)
最终阶段车辆制造国				
车辆生产企业名称				
车辆生产企业地址				
生产者(制造商)名称				
新能源车				
车辆识别代号				
车辆识别代号打刻位置				
法定标牌的位置				
车型名称		车辆型号		
车辆注册类型		车辆类别		
车辆品牌(中文/英文)		车辆颜色		
发动机/电动机编号		发动机编号在发动机上的打刻位置		
车型种类	完整车辆/多阶段制成车辆/不完整车辆(不作进一步 CCC 型式认证, 此车辆不可以永久注册。)			
基本车辆一致性证书编号				
基本车辆型号		基本车辆类别:	二类底盘/整车	
最终(或本)阶段车辆 CCC 证书编号(版本号)/签发日期				
车轴数量		车轮数量		
驱动轴位置		前悬(mm)/后悬(mm)		
轮距(mm)		外廓尺寸(mm)		
轴距(mm)		货厢内部尺寸(mm)		
牵引装置中心与车辆最后端之间的距离(mm)		接近角/离去角(°)		
整备质量(kg)		额定载质量(kg)		
载质量利用系数		车门数量和结构		
最大允许总质量(kg)		最大允许总质量对应的轴荷分配(kg)		
发动机型号/燃料种类		直接喷射		是/否/不适用
气缸数量和排列		排量(mL)/功率(kW)		
电动机型号		电动机生产厂名称		
电动机工作电压(V)		最大输出功率(kW)		
动力电池型号		动力电池额定电压(V)		
动力电池额定容量(Ah)		动力电池生产厂名称		
离合器(型式)		变速器(型式)		
转向型式		最高设计车速(km/h)		
轮胎规格	车轴 1:	车轴 2:	车轴 3:	
制动装置简要说明				
是否带防抱死系统		额定载客人数		
钢板弹簧片数(片)		车辆制造日期		
牵引车与挂车的最大组合质量(kg)		牵引车与挂车连接点处最大垂直负荷(kg)		
按照运输危险货物的结构要求的试验报告编号(级别)				
速比		主传动比		
声级	CCC 认证引用的标准号及对应的实施阶段			
	定置噪声(dB(A))/对应发动机转速(r/min)			
	加速行驶车外噪声(dB(A))			
排气排放物	CCC 认证引用的标准号及对应的实施阶段			
	试验用液体燃料:	CO	HC(THC 国五)	

		NOx		HC+NOx	
		烟度（吸收系数（m <sup>-1</sup> ）的校正正值）		颗粒物/PN	
	试验用气体燃料：	CO		NOx	
		NMHC		THC	
CH4			颗粒物/PN		
CO <sup>2</sup> 排放量/燃料消耗量	CCC 认证引用的标准号				
	CO <sup>2</sup> 排放量		燃料消耗量		
	市区		市区（L/100km）		
	市郊		市郊（L/100km）		
	综合		综合（L/100km）		
备注					



附件 5-2 车辆一致性证书标准样式（内容以附件 5-1 为准）

<b>强制性产品认证车辆一致性证书</b>					
车辆一致性证书编号		(二维码)			
最终阶段车辆制造国					
车辆生产企业名称					
车辆生产企业地址					
生产者(制造商)名称					
新车型	是/否				
车辆识别代号					
车辆识别代号打刻位置					
法定标牌的位置					
车型名称		车辆型号			
车辆注册类型		车辆类别			
车辆品牌		车辆颜色			
发动机/电动机编号		发动机编号在发动机上的打刻位置			
车型种类 完整车辆/多阶段制成车辆/不完整车辆(不作进一步 CCC 型式认证,此车辆不可以永久注册。)					
基本车辆一致性证书编号					
基本车辆型号		基本车辆类别: 二类底盘/整车			
最终(或本)阶段车辆 CCC 证书编号(版本号)/签发日期					
车轴数量		车轴数量			
驱动轴位置		前悬(mm)/后悬(mm)			
轴距(mm)		外廓尺寸(mm)			
轴距(mm)		货厢内廓尺寸(mm)			
牵引销置中心与车辆最后轴之间的距离		接近角/离去角(°)			
整备质量(kg)		额定载质量(kg)			
载质量利用系数		车门数量和结构			
最大允许总质量(kg)		最大允许总质量对应的轴荷分配(kg)			
燃料种类 汽油/电		直接喷射 是/否/不适用			
气缸数量和排列		排量(ml)/功率(kW)			
电动机型号		电动机生产厂名称			
电动机工作电压(V)		最大输出功率(kW)			
动力电池型号		动力电池额定电压(V)			
动力电池额定容量(Ah)		动力电池生产厂名称			
离合器(型式)		变速器(型式)			
转向型式		最高设计车速(km/h)			
轮胎规格		车轴 1: 车轴 2: 车轴 3:			
制动装置简要说明					
是否带防抱死系统		额定载客人数			
钢板弹簧片数(片)		车辆制造日期			
声级	CCC 认证引用的标准号及对应的实施阶段				
	定置噪声(dB(A))/对应发动机转速(r/min)				
	加速行驶车外噪声(dB(A))				
排气排放物	CCC 认证引用的标准号及对应的实施阶段				
	试验用液体燃料: 柴油	CO	HC(THC 因五)		
		NOx	HC+NOx		
	试验用气体燃料: 天然气	烟度(吸收系数(m-1)的效)		微粒物/PN	
		CO	NOx		
NMHC		THC			
	CH4	微粒物/PN			
CO2 排放量/燃料消耗量	CCC 认证引用的标准号				
	CO2 排放量		燃料消耗量		
	市区	市区(L/100km)			
	市郊	市郊(L/100km)			
	综合	综合(L/100km)			
备注					

## 1. 纸张规格

纸张尺寸：GB/T788 规定的 A4 纸张 ( 210mm×297mm ) 。

纸张克重：大于等于 90g/m<sup>2</sup>。

纸张防伪：采用一定防伪手段，例如水印、随机纤维、图案等手段，并且每张纸张均有唯一编号。

## 2. 打印要求

单面打印，上下左右各边距均为 12MM，纸张花纹企业自定义。

字体要求：标题宋体 15 磅字体，正文宋体 10.5 磅。

## 3. 二维码

车辆一致性证书右上角位置应打印二维码图案，二维码图案采用 QRCode 编码，格式内容根据在线打印下载 PDF、打印客户端和接口控件确定。



## 附件 6 平行进口汽车认证管理要求

### 0. 前言

本附件依据国家认监委 2015 年第 38 号公告的要求，结合整车认证实施规则（CNCA—011—01：2014）中的相关内容，以及各自贸区对平行进口汽车的管理需求，特别制定。

### 1. 适用范围

本附件仅适用于获得资质的平行进口试点平台及企业及其申请的符合要求的产品。

### 2. 术语及定义

2.14 <sup>注</sup>平行进口汽车：是指在汽车生产厂商授权销售体系之外，由除总经销商以外的其他进口商从境外进口的汽车，与国内授权经销商渠道“平行”。平行进口汽车相比一般进口渠道并非专为我国市场定制，进入国内市场时往往需要根据国家标准进行符合性整改。

2.15 平行进口试点平台及企业：指符合相关条件和要求，经国家有关部门许可在国家指定的自由贸易区内从事进口国外汽车的经营活动的平台及企业。

注：序号接续实施规则。

### 3. 认证模式

认证模式：型式试验（根据产品特点）+工厂审查+获证后监督

### 4. 认证委托资料及相关要求

除按本细则附件 2 相关资料外，平行进口试点企业申请认证时还需提供国家有关部门授权其成为汽车平行进口试点企业的文件。平行进口申证企业在有效履行召回三包等质量责任的前提下，经认证机构确认可放宽提

交原制造商授权的要求。

## 5. 型式试验

平行进口的汽车根据其符合性整改或改装情况可分为三类：①原车型获证，指改装车的前一阶段车型，与已获 CCC 证的车型为同一制造商和工厂用相同的质量体系控制生产的相同产品；②原基础车型获证，指改装车的前一阶段车型，与已获证的车型为相同/不同制造商或相同/不同工厂生产的产品，其类似车型有已获 CCC 证的车型；一般指相同制造商或工厂针对中国以外不同国家地区生产的类似获证产品。③原基础车型未获证。针对上述不同类的产品，需区别试验方案：

	型式试验	产品一致性核查
原车型获证	核查与原车型的一致性，包括结构参数、配置，仅对改装所影响的项目进行试验。	①对改装受到影响的项目逐台进行核查；如发现不一致时，追加试验项目，并按相关规定处理； ②部分关键安全环保项目按细则要求，需要专业的试验室和专业的场地，每年进行至少 1 次试验。 ③其他按“十抽二”进行核查。
原基础车型获证	①国家、地区、工厂之间差异所影响的项目，如排放、碰撞水平差异等； ②符合性整改或改装所影响的项目	①对符合性整改或改装项目以及受到影响的项目逐台进行核查；如发现不一致时，追加试验项目，并按相关规定处理； ②部分关键安全环保项目按细则要求，需要专业的试验室和专业的场

		地，每年进行至少 1 次试验。 ③其他按“十抽二”进行核查。
原基础车型 未获证	全项进行型式试验，正常进行“十抽二”核查。	

注：对由原制造商授权的平行进口，可视情况减免产品一致性核查。

## 6. 工厂审查

工厂检查按照规则和细则要求进行。

	初始工厂检查
原车型获证	仅对改装厂进行工厂检查，按照细则附件 4 要求执行，配合口岸产品一致性核查
原基础车型获证	仅对改装厂进行工厂检查，按照细则附件 4 要求执行，配合口岸产品一致性核查
原基础车型未获证	按照实施规则规定进行工厂审查，并追加原厂工厂检查

对于在自贸区内开展平行进口汽车试点业务的平台或企业，在有效保证进口车辆一致性的前提下，如仅进行标准符合性整改的（不包括车辆结构性改装），在符合产业政策、海关和检验检疫相关规定的前提下，经认证机构确认，可视情况对其在自贸区内的改装场所进行 CCC 认证工厂检查。

## 7. 产品认证证书

认证机构针对单一车型，合格评定后进行证书发放。证书上应注明“平行进口”，此证书及附件、标志应满足实施规则相关要求。

## 8. 获证后监督

获证后监督方式为获证后的工厂现场跟踪审查、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。

口岸产品一致性检查由认证机构委托指定 CCC 检测实验室进行产品一致性试验及审查，需进行附件要求的试验或检查（检查项目见细则附件 4），以及依据申报材料、型式试验报告进行的产品一致性检查。

认证机构可根据各类反馈及风险分析，进行产品抽查，追加型式试验项目及抽样频次。需要时，追加工厂审查频次。

## 9. 认证证书的暂停、注销和撤销

除细则规定的需暂停或撤销证书的情况外，平行进口试点企业获证后还应在自贸区完成口岸现场抽样检测或检查，如发现违规行为，将暂停证书，直至撤销。

## 10. 其他要求

根据国家认监委 2015 年第 38 号公告的规定，针对平行进口汽车，有条件取消适用规则 2.12 条中对非量产车年生产和年进口的数量限制要求，具体如下：

1. 获证车辆不得发生实施规则 9.4 条所定义的重大设计缺陷或安全隐患而导致的召回或者证书暂停、撤销情况；
2. 在进行规则规定的口岸现场抽样检测或检查的过程中，未发生按照本细则附件 4 附录 1 规定需暂停或撤销证书的不一致情况。

## 附件 7 单车认证管理要求（试行）

### 0. 前言

本附件依据国家认监委 2017 年第 1 号公告的要求，结合整车认证实施规则（CNCA—011—01：2014）中的相关内容，对原《关于调整免于强制性产品认证检测处理程序的公告》（国家认监委 2008 年第 38 号公告）的实施进行调整，特别制定。

### 1. 适用范围

本附件仅适用于因特殊用途或因特殊原因<sup>①</sup>而未获得强制性产品认证的小批量用于生产和生活消费的进口产品。

注：①特殊用途或因特殊原因的适用范围为反恐安全、抢险救灾、应急指挥、体育竞技、道路试验、国家重大生产建设项目和最终用户使用(商务部门进口许可证上列明的进口目的或使用用途须为单位或个人自用)。

### 2. 术语及定义

特殊用途（特殊原因）：因反恐安全、抢险救灾、应急指挥、体育竞技、道路试验、国家重大生产建设项目和最终用户使用(商务部门进口许可证上列明的进口目的或使用用途须为单位或个人自用)的。

其余术语及定义按实施规则执行。

### 3. 认证模式

认证模式：100%检验。

### 4. 认证委托资料及相关要求

认证委托人应为销售者、车辆进口商，并提供以下材料：

- 1) 认证委托书或合同；
- 2) 认证委托人/生产者（制造商）/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) 境外生产改装车的生产者（制造商）应提供所在国家或地区合法注册、具有改装资质、能够独立承担法律责任的证明文件、原车型生产者（制造商）授权改装文件、工商部门相关证明文件及该企业承诺其提供的上述资料属实并承担相应法律责任的承诺函；
- 5) 车辆结构及技术参数说明
- 6) 改装车对于改装部分的详细描述；
- 7) 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）的承诺函和相关证明文件。

## 5. 型式试验

单车认证的认证模式为 100%检验，由认证机构根据车辆类型及到港情况安排检测试验，具体项目见附件 7 附录 2。

## 6. 工厂审查

单车认证不进行工厂审查。

## 7. 产品认证证书

认证机构针对单一车型，合格评定后进行证书发放。证书上应注明“单车认证”，并列明车辆识别代号（VIN），此证书及附件、标志应满足实施规则相关要求。

## 8. 车辆一致性证书

获证后的车辆在进口时，应随车配有车辆一致性证书（样式见国家认监委 2017 年 1 号公告）及符合相关要求的环保信息随车清单。

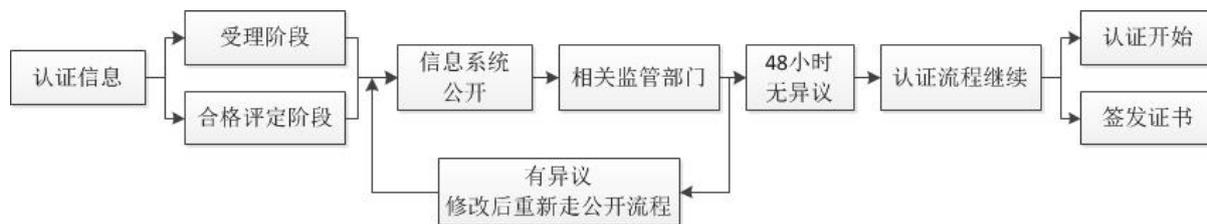
## 9. 认证证书的暂停、注销和撤销

除细则规定的需暂停或撤销证书的情况外，单车认证申证车辆需在证书签发后 6 个月内完成进口，并向认证机构反馈，逾期认证机构也将暂停直

至撤销证书。

### 10. 认证监管

指定认证机构应在认证受理及合格评定阶段将相关信息通过信息系统向相关省级质量技术监督（市场监管局）及口岸直属检验检疫局公开，做好信息的沟通和衔接，确保认证有效性。



附录 1 车辆结构及技术参数表

名称		填写要求及规范
申请编号		填写 CCC 认证申请编号
认证委托人		填写申请人
最终阶段车辆制造国		选择制造国
车辆生产企业名称		生产厂名称
车辆生产企业地址		生产厂地址
生产者(制造商)名称		制造商名称
新能源车		选择“是”或“否”
车辆识别代号		填写车架号(VIN),须符合
车辆识别代号打刻位置		例如车架纵梁
法定标牌的位置		
车型名称		按照 GB/T3730.1 和专用车标准,填写“车型名称”,例如:乘用车、高空作业车等。
车辆型号		填写整车型号。不允许有汉字。
车辆注册类型		按照 GA24 标准选择。
车辆类别		按照 GB/T15089 标准,选择“车辆类别”,例如“M1、M2、M3、M1G、M2G、M3G、N1、N2、N3、N1G、N2G、N3G、O1、O2、O3、O4”等。
车辆中文品牌		对于进口车辆须与 52 号公告一致。
车辆英文品牌		对于进口车辆须与 52 号公告一致。
车辆颜色		
发动机/电动机编号		
发动机编号在发动机上的打刻位置		提供制造商在发动机上打刻发动机代号的位置,例如缸体上。
车型种类		完整车辆/多阶段制成车辆/不完整车辆(不作进一步 CCC 型式认证,此车辆不可以永久注册。),该项根据企业选择自动显示。
基本车辆一致性证书编号		若为多阶段制成车辆,需提供上一制造阶段的车辆一致性证书编号。
基本车辆型号		若为多阶段制成车辆,需提供上一制造阶段的车辆型号。
基本车辆类别		二类底盘/整车
最终(或本)阶段车辆 CCC 证书编号		填写 CCC 证书编号,初次提交不需要填写,获证后由认证工程师填写
CCC 证书版本号		填写 CCC 证书版本号,初次提交不需要填写,获证后由认证工程师填写
CCC 证书签发日期		填写 CCC 证书签发日期,初次提交不需要填写,获证后由认证工程师填写
车轴数量		
车轮数量		

驱动轴位置		选择驱动轴位置
前悬 ( mm )		
后悬 ( mm )		
轮距 ( mm )		
外廓尺寸 ( mm )		
轴距 ( mm )		
货厢内部尺寸 ( mm )		
牵引装置中心与车辆最后端之间的距离(mm)		
接近角 ( ° )		
离去角 ( ° )		
整备质量 ( kg )		
额定载质量 ( kg )		
载质量利用系数		填写车辆的载质量利用系数。以国家标准规定的全数值方法修约。计算方法如下： 载质量利用系数=装载质量(最大允许装载质量+额定乘员数量(kg))/整车整备质量(kg)
车门数量		填写所有车门的数量。
车门结构		填写车门的构造，例如：“铰接门”、“滑动门”、“折叠门”、“上卷门”、“简易门”等。不同车门应分别填写。
最大允许总质量 ( kg )		填写额定注册/使用 最大允许总质量(kg)
最大允许总质量对应的轴荷分配 ( kg )		
燃料种类		填写汽油/电
直接喷射		选择是/否/不适用
气缸数量		填写发动机的汽缸数量。
气缸排列		填写汽缸排列形式。例如：直列或 V 列等
排量 ( ml )		填写发动机的排量。
功率 ( kW )		最大净功率
电动机型号		填写驱动电机型号。
电动机生产厂名称		填写驱动电机生产厂名称。
电动机工作电压 ( V )		填写驱动电机的工作电压。
最大输出功率 ( kW )		填写驱动电机的最大输出功率。
动力电池型号		填写动力电池模块型号。
动力电池额定电压 ( V )		填写动力电池额定电压
动力电池额定容量 ( Ah )		填写动力电池额定容量
动力电池生产厂名称		填写动力电池模块生产厂名称。
离合器 ( 型式 )		

变速器(型式)				
转向型式				
最高设计车速 ( km/h )				
轮胎规格				配置选择填写
制动装置简要说明				
是否带防抱死系统				选择是否
额定载客人数				
钢板弹簧片数 ( 片 )				
牵引车与挂车的最大组合质量				
牵引车与挂车连接点处最大垂直负荷				
准牵引总质量				
按照运输危险货物的结构要求的试验报告编号(级别)				
速比				
总传动比				
车辆制造日期				
声级	CCC 认证引用的标准号及对应的实施阶段			
	定置噪声(dB(A))/对应发动机转速(r/min)			
	加速行驶车外噪声(dB(A))			
排气排放物	CCC 认证引用的标准号及对应的实施阶段			
	试验用液体燃料：	CO		HC(THC 国五)
		NOx		HC+NOx
		烟度 ( 吸收系数 ( m <sup>-1</sup> ) 的校正正值 )		微粒物/PN
	试验用气体燃料：	CO		NOx
		NMHC		THC
		CH4		微粒物/PN
CO <sup>2</sup> 排放量/燃料消耗量	CCC 认证引用的标准号			
	CO <sup>2</sup> 排放量		燃料消耗量	
	市区 ( g/km )		市区 ( L/100km )	
	市郊 ( g/km )		市郊 ( L/100km )	
	综合 ( g/km )		综合 ( L/100km )	
环保信息公开编号				
改装情况说明				
相关附件				上传附件
备注				

附录2 检测项目及依据标准

序号	项目名称		依据标准	适用范围						说明	
				M1	M2	M3	N1	N2	N3		0
1	汽车标记		GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	√	第 4.1、4.8 条
2	气体燃料类型标志		GB/T 17676-1999	√	√	√	√	√	√	√	
3	危险货物车辆标志		GB 13392-2005	-	-	-	√	√	√	√	
4	校车外观标识		GB 24315-2009	√	√	√	-	-	-	-	
5	VIN		GB 16735-2004	√	√	√	√	√	√	√	
6	汽车尺寸、轴荷和质量	外廓尺寸、轴荷和质量	GB 1589-2016	√	√	√	√	√	√	√	
		后悬	GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	√	第 4.3 条
		核载	GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	√	第 4.5 条
		比功率	GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	-	第 4.6 条
7	侧倾稳定角		GB 7258-2012 GB 28373-2012、GB/T 14172-2009	√	√	√	√	√	√	√	
8	驾驶员前方视野		GB 11562-2014	√	-	-	-	-	-	-	
9	后视镜安装		GB 15084-2013	√	√	√	√	√	√	-	第 6 条
10	风窗玻璃除霜装置		GB 11555-2009、GB/T 24552-2009	√	-	-	-	-	-	-	装置、结构、功能审查 GB11555-2009 第 5.1.1 条 GB/T24552-2009 第 4 条
11	风窗玻璃除雾装置		GB 11555-2009、GB/T 24552-2009	√	-	-	-	-	-	-	装置、结构、功能审查 GB11555-2009 第 5.2.1 条 GB/T24552-2009 第 4 条
12	洗涤器、刮水器装置		GB 15085-2013 GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	-	装置、结构、功能审查 M1: GB15085-2013 第 4.1.1 和第 4.2.1 条 M2、M3、N: GB7258-2012 第 12.3 条

汽车实施细则 CQC-C1101-2014

13	刮水器性能	GB 15085-2013	√	-	-	-	-	-	-	第 4.1.1~4.1.8、4.1.10 条
14	车速表	GB 15082-2008	√	√	√	√	√	√	√	-
15	喇叭装车性能	GB 15742-2001	√	√	√	√	√	√	√	-
16	图形标志	GB 4094-1999/GB 4094-2016、 GB/T4094.2-2005	√	√	√	√	√	√	√	-
17	汽车号牌板	GB 15741-1995 GB7258-2012	√	√	√	√	√	√	√	√
18	燃油系统及排气管	GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	√	-
19	汽车罩盖锁	GB11568-2011	√	√	√	√	√	√	√	-
20	防盗装置	GB15740-2006	√	√	√	√	√	√	√	-
21	行驶记录装置	GB 7258-2012	-	√	√	√	√	√	√	-
22	客车结构	GB 13094-2007 GB 18986-2003 GB/T16887-2008、GB 7258-2012 的 11.6.7 条 GB/T19950-2005 GB 24407-2012	-	√	√	-	-	-	-	-
23	道路运输爆炸品和剧毒品车辆安全技术条件	GB20300-2006	-	-	-	√	√	√	√	√
24	危险货物运输车辆结构要求	GB21668-2008	-	-	-	√	√	√	√	√
25	超速报警和限速功能	GB 7258-2012	-	√	√	√	√	√	√	-
26	车辆的特殊要求	GB 7258-2012	-	√	√	√	√	√	√	√
27	座椅布置和朝向	GB 7258-2012	√	√	√	-	-	-	-	-
28	门锁、门保持件安装	GB15086-2013	√	-	-	√	-	-	-	-
29	安全带和约束系统安装	GB14166-2013	√	√	√	√	√	√	√	-
30	乘用车外部凸出物	GB 11566-2009	√	-	-	-	-	-	-	-

汽车实施细则 CQC-C1101-2014

31	商用车驾驶室外部凸出物	GB 20182-2006	-	-	-	√	√	√	-		
32	乘用车护轮板	GB 7063-2011	√	-	-	-	-	-	-	第 3.2、3.7 条暂不检测	
33	商用车前下部防护装置	GB 26511-2011	-	-	-	-	√	√	-	加载后装置位移量暂不检测	
34	汽车和挂车侧部防护装置	GB 11567.1-2001	-	-	-	-	√	√	√	加载后装置位移量暂不检测	
35	汽车和挂车后下部防护装置	GB 11567.2-2001	-	-	-	-	√	√	√	加载后装置位移量暂不检测	
36	门窗玻璃装置	GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	-	第 11.5.6 条	
37	电动汽车安全要求	车载储能装置	GB/T18384.1-2015	√	√	√	√	√	√	-	除 5.1、5.2 条
		功能安全和故障防护	GB/T18384.2-2015	√	√	√	√	√	√	-	第 4.1~4.5、6 条
		人员触电保护	GB/T18384.3-2015	√	√	√	√	√	√	-	第 4、6.2、6.5、6.6 条 (其中 6.5 条的耐压性暂不检测)
38	混合动力电动汽车安全要求	GB/T19751-2005	√	√	√	√	-	-	-	第 4.1.1~4.1.3、4.2.1~4.2.3、5 条,其中 4.1.1.5 不检测	
39	燃料电池电动汽车安全要求	GB/T24549-2009	√	√	√	√	√	√	-	第 4.6.5 条暂不检测	
40	电动汽车 传导充电系统一般要求	GB/T18487.1-2015	√	√	√	√	√	√	-	第 6 条	
41	动力蓄电池	GB/T 31484-2015、GB/T 31485-2015、GB/T 31486-2015、GB/T 18333.2-2015、QC/T 742-2006	√	√	√	√	√	√	-	参数核对	
42	排气污染物工况	GB 18352.3-2005/GB 18352.5-2013/GB 18352.6-2016 GB/T 19755-2005	√ √ √	√ √ √	-	√ √ √	-	-	-	仅进行 I 型试验、OBD 功能检证	
43	怠速	GB 18352.3-2005/GB 18352.5-2013/GB 18352.6-2016 GB/T 19755-2005 GB 18285-2005	√	√	√	√	√	√	-		
44	装用压燃式发动机车辆自由加速	GB3847-2005	√	√	√	√	√	√	-	附录 D	
45	曲轴箱	GB 18352.3-2005/GB18352.5-2013/GB 18352.6-2016	√	√	-	√	-	-	-		
46	发动机排气污染物	GB 17691-2005、GB14762-2008	-	√	√	-	√	√	-	根据发动机检测报告进行参数核对	

汽车实施细则 CQC-C1101-2014

47	含氟物质	禁止使用 CFC12	√	√	√	√	√	√	-	有空调的车	
48	乘用车燃料消耗量	GB/T19233-2008、GB/T19753-2013 GB 22757-2008	√	-	-	-	-	-	-	随排气污染物一同检测	
49	轻型商用汽车燃料消耗量	GB/T19233-2008、GB/T19753-2013 GB20997-2007、 GB 22757-2008	-	√	-	√	-	-	-	随排气污染物一同检测	
50	照明与信号装置安装	GB 4785-2007	√	√	√	√	√	√	√	几何可见度角和 4.3.2.6 条倾斜度暂不检测	
51	前照灯	位置和强度	GB 7258-2012	√	√	√	√	√	√	-	
		近光光型	GB 4599-2007、GB21259-2007 GB25991-2010、GB/T30036-2013	√	√	√	√	√	√	-	非原车前照灯应进行配光性能检测
52	车身反光标识	GB23254-2009、GB7258-2012	-	-	-	√	√	√	√	GB23254-2009 第 4.2 条 GB7258-2012 第 8.4.1、8.4.2、 8.4.3、8.4.5、8.4.6 及附录 B1.1~1.4	
53	车辆尾部标志板	GB25990-2010、GB7258-2012	-	-	-	-	√	√	√	只进行安装检测 GB7258-2012 第 8.4.1 条	
54	汽车加速行驶车外噪声	GB 1495-2002	√	√	√	√	√	√	√	无特殊场地要求	
55	汽车定置噪声	GB/T14365-1993	√	√	√	√	√	√	√	-	
56	转向装置	GB 17675-1999	√	√	√	√	√	√	√	-	第 3.5、3.9、3.11~3.13 条暂不检测
57	制动装置	GB 12676-2014/GB 21670-2008	√	√	√	√	√	√	√	√	只进行“0”型、“I”型、驻车制 动性能检测 M1 类： GB21670-2008 第 5.1.4、5.1.5、5.2.1、5.2.3 条； M2、M3、N 类： GB12676-2014 第 5.1.4、5.1.5、5.2.1、5.2.3 条； O 类： GB12676-2014 第 5.3 条。
58	ABS 装置	GB 7258-2012、 GB 12676-2014、GB 21670-2008、 GB/T 13594-2003	√	√	√	-	√	√	√	√	装置、结构审查 M1 类：依 GB21670-2008 第 5.6.2.1~5.6.2.3 条； M2、M3、N2、N3、O 类： GB/T 13594-2003 第 5.1.1 条和 GB 7258-2012 的 7.2.11 条。
59	三角警告牌	GB7258-2012	√	√	√	√	√	√	√	√	第 12.13.2 条

60	专用 汽车	质量参数	GB7258-2012	-	-	-	-	-	√	-	适用于专用汽车
		上装电气系统	JB8716-1998 JG5099-1998	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、高空作业车、混凝土泵车
		危险标志	GB 7258—2012 GB/T 15052—2010 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06-03 条	-	-	-	-	-	√	-	运输危险化学品的罐式车辆、运送危险货物的车辆、起重举升类、混凝土泵车
		罐体及管路	GB18564.1-2006 QC/T932-2012 CNCA-C11—01: 2014 附件 1 第 06-04 条	-	-	-	-	-	√	-	罐式汽车
		导静电装置	GB 7258—2012 JT 230—1995	-	-	-	-	-	√	-	导静电拖地带、运送易燃品的专用汽车
		消防装置检查	GB 7258-2012	-	-	-	-	-	√	-	运送易燃、易爆品的专用汽车及作业环境有特殊要求的专用汽车
		作业噪声	GB/T20062-2006 GB/T26408-2011 QC/T718-2013 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06-07 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于罐式汽车、汽车起重机、随车起重运输车、混凝土搅拌运输车、混凝土泵车
		安全防护装置	JB8716-1998 JG5099-1998 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06-08 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、高空作业车、随车起重运输车、混凝土泵车、垃圾车、吸污车
		操作系统	JB8716-1998 JG5099-1998 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06-09 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、高空作业车、混凝土搅拌运输车、压缩式垃圾车
		整车稳定性	JB8716-1998 JG5099-1998 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06-10 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、高空作业车、随车起重运输车、混凝土泵车、混凝土搅拌运输车、清障车
		液压系统	JB8716-1998 JG5099-1998 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--11 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、高空作业车、特种结构汽车
		吊钩	JB 8716—1998	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机
		钢丝绳	JB 8716—1998 JG 5099—1998 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--13 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、高空作业车随车起重运输车、清障车资料审查
		上车制动器	CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--14 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、随车起重运输车
起升、变幅、伸缩、回转机构	JB8716-1998 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--15 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、清障车		
压力表	CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--16 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于专用汽车		

	结构强度	JG5099-1998 GB/T27996-2011 GB/T6068-2008 QC/T459-2014 QC/T718-2013 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--17 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机、随车起重运输车、清障车、高空作业车、特种结构汽车 做资料审查
	上车操纵室	JB8716-1998	-	-	-	-	-	√	-	适用于汽车起重机、全地面起重机
	上车排放	GB20891-2007 CNCA-C11-01: 2014 附件 1 第 06--19 条	-	-	-	-	-	√	-	适用于安装上车发动机的专用车

注：试验时，还应核查随车配带的车辆中文使用说明书用户使用维修手册。

