

编号：CQC-C1116-2025

强制性产品认证实施细则

电动自行车

2025 年 4 月 18 日发布

2025 年 4 月 18 日实施

中国质量认证中心

前 言

本文件由中国质量认证中心（以下简称：CQC）依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16:2025）以及相关公告制定、发布，版权归 CQC 心所有，任何组织及个人未经 CQC 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本文件代替 CQC-C1116-2023《强制性产品认证实施细则 电动自行车》，除了编辑性修改，新旧版文件之间的主要变化如下：

- 1) 第0.1条术语定义修改了GB 17761-2024的术语；
- 2) 第0.2.2条增加了A类企业分类原则；
- 3) 第1条修改了适用范围；
- 4) 第2条修改了认证依据标准要求；
- 5) 第4条修改了认证单元划分要求；
- 6) 第6.1.3条修改了认证委托人提供的合格评定证明材料要求；
- 7) 第6.2条增加了企业质量保证能力和产品一致性检查的要求；
- 8) 第6.2.1条删除了日常跟踪检查要求；
- 9) 第6.2.4条修改了企业的质量保证能力和产品一致性检查时间要求；
- 10) 第6.3条修改了对其他合格评定结果的采信b)条要求；
- 11) 第6.5条修改了生产企业的质量保证能力和产品一致性现场检查时间要求；
- 12) 第7.1.2条修改了获证后的跟踪检查内容要求；
- 13) 第7.1.3条修改了获证后的跟踪检查时间要求；
- 14) 附件1修改了电动自行车认证流程的要求；
- 15) 附件2修改了认证委托资料清单，增加了2.7、2.8、2.9条的要求；
- 16) 附件3增加了认证依据标准及型式试验项目的要求；
- 17) 附件4增加了GB 17761-2024的型式试验方案的要求；
- 18) 附件5增加了电动自行车产品结构及技术参数的要求；
- 19) 附件6修改了生产一致性控制计划执行报告的内容要求，增加了GB17761-2024第7章的要求；
- 20) 附件7增加了产品合格证格式。

目 录

0. 引言	1
0.1 术语定义	1
0.2 生产企业分类管理要求	1
0.3 生产企业检测资源利用要求	3
1. 适用范围	3
2. 认证依据标准	3
3. 认证模式	3
3.1 认证的基本模式	4
3.2 认证模式的适用性	4
4. 认证单元划分	4
5. 认证委托	5
5.1 认证委托的提出和受理	5
5.2 委托资料	5
5.3 实施安排	5
5.4 认证流程	5
6. 认证实施	6
6.1 型式试验	6
6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查	7
6.3 对其他合格评定结果的采信	9
6.4 认证评价与决定	10
6.5 认证时限	10
7. 获证后监督	10
7.1 获证后的跟踪检查	11
7.2 生产现场抽样检测或者检查	12
7.3 市场抽样检测或者检查	12
7.4 获证后监督的频次	13
7.5 获证后监督的记录	13
7.6 获证后监督结果的评价	13
8. 认证证书	13
8.1 认证证书的保持	13
8.2 认证证书的变更/扩展	13
8.3 认证证书的注销、暂停和撤销	14
9. 认证标志	12
10. 产品合格证	15
11. 费用	15
12. 认证责任	15
13. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	15
13.1 技术争议流程及时限要求	15
13.2 投诉流程及时限要求	15
13.3 申诉流程及时限要求	16
附件 1 电动自行车产品认证流程	17
附件 2 认证委托资料清单	18
附件 3 认证依据标准及型式试验项目	18
附件 4 电动自行车型式试验方案	18
附件 5 电动自行车产品结构及技术参数	31
附件 6 生产一致性控制计划及执行报告的内容要求	50
附件 7 产品合格证	75

0. 引言

电动自行车强制性产品认证实施细则（以下简称：实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16:2025）（以下简称：实施规则）的要求编制，作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

本实施细则适用的产品范围、认证依据等所有内容与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。

CQC 依据认证实施规则的规定，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。本细则通过确立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确电动自行车强制性产品认证的实施要求。

0.1 术语定义

0.1.1 电动自行车及其相关术语定义见 GB 17761-2024《电动自行车安全技术规范》、GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第 1 号修改单、GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第 1 号修改单、GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》。

0.1.2 利用工厂检测设备实施检测（简称 TMP 方式）

由指定认证机构派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

0.1.3 利用工厂检测设备目击检测（简称 WMT 方式）

由指定认证机构派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交认证机构的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

0.2 生产企业分类管理要求

CQC 搜集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。

0.2.1 分类信息的来源

- a) 工厂检查结果；
- b) 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括型式试验、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；
- c) 国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果；
- d) 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；
- e) 司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；
- f) 认证产品的质量状况；
- g) 其他信息。

0.2.2 分类原则

表 1 生产企业的分类原则

企业类别	分类原则
A 类	同时符合如下要求的： 1、近 2 年内，工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项； 2、近 2 年内，产品检测和/或监督抽样检测结果未发生产品安全性能问题的； 3、近 2 年内，国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论未发生产品安全性能问题的； 4、近 2 年内，司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无安全性能问题的； 5、有证据表明企业在持续、稳定、批量的生产获证产品，必要时具备一定的产品设计、检测能力，以便能对产品出现的质量问题进行分析并采取有效的整改和/或纠正措施（如满足 ISO/IEC17025 标准认可的资质）； 6、符合《电动自行车行业规范条件》并列入公告名单的。
B 类	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。
C 类	出现下列问题之一时： 1、最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的（标准换版原因除外）； 2、被媒体曝光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； 3、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 类	出现下列问题之一时： 1、最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； 2、监督抽样检测结果为不合格且影响到产品质量安全性能问题的（除产品说明书、标志标识类不合格外）； 3、无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4、被媒体曝光产品质量存在严重问题且系企业责任，对可直接暂停、撤销认证证书的； 5、国家级、省级及各类产品质量监督抽查、CCC 有效性抽查等检测结果不合格且影响到产品安全性能问题的（除产品说明书、标志标识类不合格外）； 6、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； 7、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。

0.2.3 分类评价及结果

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）。

CQC 根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，实现动态化管理。如有变化，以 CQC 公开文件为准。原则上，生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级下降或经过风险评估后直接调整到相应类别。

0.3 生产企业检测资源利用要求

0.3.1 范围

适用于型式试验、获证后监督抽样检测和证书变更时补充的差异测试。

0.3.2 实施

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人、生产者或生产企业可向认证机构提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂实验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至 CQC 检查，资料经审核符合要求的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场 TMP 检测或 WMT 检测，以下也简称现场检测。

原则上，CQC 不单独组织对工厂实验室的审核。认证委托人的工厂实验室的审核申请应与生产现场检测申请同时提出。CQC 组织指定实验室技术专家同时进行工厂实验室审核和现场检测，审核组先进行工厂实验室能力审核，并保存相应的审核评定记录，合格后进行生产现场检测。

0.3.3 资格的维持

CQC 应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。原则上，工厂实验室监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂实验室应参加比对试验或能力验证，保证检测结果的准确性和有效性。

如生产企业有需求，可针对认证委托人提出的现场检测项目进行单次核查，核查结果只针对本次现场检测项目有效。工厂实验室可以不再进行监督维持资格。再有同项目需现场检测时，应再次申请审核。

1. 适用范围

本细则适用于以车载电池作为能源，实现电驱动或/和电助力功能的两轮自行车。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2. 认证依据标准

依据标准 GB 17761《电动自行车安全技术规范》、GB 42295《电动自行车电气安全要求》、GB 42296《电动自行车用充电器安全技术要求》、GB 43854《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》（适用时）。

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或使用标准的其他版本时，则应按照国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3. 认证模式

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

CQC 按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求对生产企业实施分类管理，并结合认证风险控制能力及生产企业分类管理结果在基本认证模式的基础上逐级增加认证要素，以确定不同能力和等级的生产企业所能适用的认证模式。

3.1 认证的基本模式

实施电动自行车产品强制性认证的基本认证模式为：

型式试验+企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）+获证后监督；

电动自行车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。

型式试验主要用于那些需要基于检测完成认证评价的产品。

获证后监督方式是指获证后的跟踪检查、生产或口岸现场抽样检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式之一或各种组合。必要时采取以下方式之一或各种组合：

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

结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在获证后监督中酌情考虑相关认证要素的组合。

3.2 认证模式的适用性

A 类、B 类：获证后监督可采用获证后的跟踪检查、生产或口岸现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或者组合。

C 类、D 类：获证后监督应采用获证后的跟踪检查+监督抽样检测（生产或口岸现场抽样检测或检查和/或市场抽样检测或检查）、采取预先不通知方式的跟踪检查/飞行检查、增加获证后监督的频次（可仅采用市场抽样检测/检查的方式）。

CQC 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

4. 认证单元划分

原则上，认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。CQC 按单元划分原则颁发认证证书。

原则上，同一生产者生产的电动自行车产品符合以下方面的为一个认证单元：

- a) 类似的车架用来固定主要部件；
- b) 相同的电助力和/或电驱动方式；
- c) 相同的结构型式（传动方式、驱动轮及电池的位置、电动机型式等）；
- d) 相同的电池类型（铅酸蓄电池/锂离子蓄电池/钠离子蓄电池等）。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划分为同一认证单元。

同一单元中可包含多个“型号（或规格）”的产品。CQC 在生产企业分类管理的基础上，对 A 类别的生产企业的单元划分适当放宽，可以只以下条件：

- a) 类似的车架用来固定主要部件；
- b) 相同的电助力和/或电驱动方式。

5. 认证委托

CQC 接受列入规则规定范围内产品的生产者或者销售者、进口商（以下统称认证委托人）生产、销售或者进口的产品进行认证。

5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托，认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

认证委托人应对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

有下列情形之一的不予受理：

- a) 生产者、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；
- b) 不满足国家产业政策要求；
- c) 列入国家企业信用信息公示系统严重失信主体相关名录；
- d) 认证委托人未按照本细则附件 2 提供委托资料；
- e) 其他法律法规规定不得受理的情形。

5.2 委托资料

根据《实施规则》5.2 条要求，认证委托人应在认证委托受理后，按本细则附件 2《认证委托资料清单》的要求提供所需资料。

CQC 收到有效的认证委托资料后，依据相关评审要求对认证委托材料进行符合性审核。如资料不符合要求，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。

5.3 实施安排

CQC 在受理委托认证意向时向认证委托人发送《产品评价活动计划》，其中规定了 CQC 与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任和安排。

根据生产企业实际和分类管理情况，CQC 与认证委托人和指定实验室协调制定型式试验方案。

5.4 认证流程

认证委托人向 CQC 提交认证委托书（在 CQC 网站 <http://www.cqc.com.cn> 上完成），CQC 接受认证委托开始认证流程。

电动自行车产品认证流程详见附件 1。

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。

注：在工厂检查前，对于国外生产企业，认证委托人、生产者或生产企业应在适当的时间发邀请函，以便于安排国外检查的工作。

6. 认证实施

6.1 型式试验

生产者作为电动自行车产品认证质量第一责任者，应全面执行国家颁布的与电动自行车产品有关的强制性标准和规定，在生产、销售或者进口前有义务对产品进行检测和评估，以确保产品符合标准要求。型式试验也是验证产品满足标准要求的途径之一。认证委托人可自行选择国家认监委指定的实验室（以下简称实验室）进行型式试验。

6.1.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证委托，申请资料审核合格后，CQC 应按照单元划分原则，根据认证标准、委托人提交的产品描述、关键零部件和原材料（见本细则附件 5《电动自行车产品结构及技术参数》），制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测标准及项目、检验检测机构信息等。同一单元中包含多个型号/规格时，样品应选取具有代表性的型号/规格，并且选取的样品应尽量覆盖其他产品的结构参数及关键零部件/原材料生产者/生产企业。型式试验方案参见本细则附件 4《电动自行车型式试验方案》。

6.1.2 型式试验样品要求

通常，型式试验的样品由认证委托人按本细则附件 4《电动自行车型式试验方案》选送代表性样品用于检测，再选取适当的型号进行差异检测，应保证差异检测尽可能覆盖单元中的高风险差异项目和材料，应确保所选取的部件或部件样块与主检或差异试验样品为相同材料和同批次生产；必要时，CQC 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性，不得借用、租用、购买样品等方式用于检测。CQC 和/或实验室对认证委托人提供样品的真实性进行检查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

认证委托人应按照型式试验方案的要求准备样品并送往指定实验室。

原则上，生产企业应确保在 20 天内将样品送指定实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CQC 提供其延迟送样的充分理由。

对于强制性产品认证实施规则中规定的需随整车测试的零部件，已经获得强制性产品认证（含自我声明）的产品，直接承认其结果；已经获得可为整车强制性认证承认认证结果的自愿性认证或其他合格评定结果的，CQC 在审核的基础上采信认证结果或其他合格评定结果的，免于零部件单独测试。

6.1.3 型式试验项目及要求

见本细则附件 3《认证依据标准及型式试验项目》中相关内容。CQC 会同实验室根据本细则的规定，结合认证委托人委托认证车辆依据的检测标准、产品结构及技术参数来确认试验项目。

CQC 接受认证委托人提供电动自行车用电池组的合格评定证明材料，审核通过后，可免除相应型式试验。

对于 OEM 认证申请，原则上进行全项目型式试验，如果申请认证的产品在其他生产场地获得认证证书，CQC 可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，减免认证产品部分试验项目。

对于 ODM 认证申请，如申请认证产品与初始认证产品完全一致或仅外观改变，且初始认证产品的型式试验报告为全项目型式试验，则 CQC 可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则适当安排测试项目。

国家认监委强制性产品认证技术专家组有特殊要求的，按其相应技术决议执行。

6.1.4 型式试验的实施

6.1.4.1 型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，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，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并作相应处理。

6.1.4.2 若有试验项目不合格，允许认证委托人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试验。凡需重新试验的，实验室须将试验情况通报 CQC，由 CQC 重新确认试验方案。

认证委托人一般情况下应在 90 天内完成整改，并向指定实验室和/或 CQC 提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的样品整改，应由 CQC 安排人员进行现场抽样，如已完成工厂检查，需根据不合格项目及原因，评价判断是否需补充进行工厂检查。

6.1.4.3 型式试验时间不超过 30 个工作日（从样品接收之日起计算，特殊情况可适当延长时间），因样品或检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。重新试验的时间规定同型式试验时间。

6.1.4.4 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》和认证标准要求的检测条件，认证机构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。

6.1.5 型式试验报告

CQC 制定统一的型式试验报告格式，型式试验报告应包含对认证单元内所有产品必要信息的描述。

实验室应按统一的格式出具型式试验报告，实验室及其相关人员应对其作出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。型式试验结束后，实验室应及时向 CQC、认证委托人出具型式试验报告。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。

认证委托人可自行提供指定实验室出具的检测报告，经 CQC 确认后，其内容可作为型式试验结果的全部或部分，按 CQC 规定将检测报告转换成型式试验报告，CQC 在试验方案中补充检测报告未涉及的检测项目和内容，并在试验方案中对检测报告项目进行标注。

6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查

CQC 按照《实施规则》6.2 条、《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，根据审核通过后的生产者/生产企业生产一致性控制计划（依据本细则附件 4《生产一致性控制计划及执行报告的内容要求》）制定初始工厂检查方案，对确定生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求而开展的现场检查和评价，GB 17761-2024 中企业质量保证能力相关要求的检查与《实施规则》及本细则要求的企业质量保证能力和产品一致性检查可分阶段实施。

生产企业的质量保证能力和产品一致性检查应在型式试验合格后进行。根据需要，型式试验和生产企业的的生产保证能力和产品一致性检查也可以同时进行。GB 17761-2024 中第 7 章企业生产能力相关要求的检查可按照认证委托人需求结合加工场所生产能力的布置分阶段实施。

已获认证的生产者/生产企业，可由认证机构根据实际情况对企业质量保证能力和产品一致性检查的条款和内容进行适当调整简化。

对于符合《电动自行车行业规范条件》并列入公告名单的生产企业，认证机构可适当调整简化检查内容：

- 1、与 GB 17761-2024 第 7 章相同的内容，工厂检查可采信其检查结果；
- 2、根据采信结果，可适当减免企业生产能力的现场检查人日数。

6.2.1 企业质量保证能力和产品一致性检查的基本要求

生产者或生产企业应按照《实施规则》6.2 条的要求建立、实施并持续保持其生产一致性的控制体系，制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 进行检查。CQC 应将检查结果告知认证委托人。

企业质量保证能力和产品一致性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（见《实施规则》6.2 条及附件 4《生产一致性检查要求》）。企业质量保证能力和产品一致性检查按生产一致性控制计划检查+生产一致性工厂现场检查方式进行。企业质量保证能力和产品一致性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。

强制性产品认证的工厂是指对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，CQC 保留到其余场所进一步检查的权利。

企业质量保证能力和产品一致性检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”是指与产品认证质量相关的所有场所、部门、活动和过程；“申请认证/获证产品”是指生产一致性控制计划覆盖的产品。CQC 如果在生产现场无法完成生产一致性检查时，可延伸到其余场所进一步检查。

对于已经获得同类电动自行车 CCC 证书的生产者/生产企业、在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，如生产者声明其符合相关法律法规、质量管理体系健全、产品符合标准要求，CQC 可“先发证后审厂”，在发证后三个月内完成企业质量保证能力和产品一致性检查。

6.2.2 企业质量保证能力和产品一致性检查的实施

CQC 依据产品《实施规则》6.2 要求，按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场检查方式进行。

6.2.2.1 生产一致性控制计划审查

生产者或生产企业应按本细则附件 6 制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 进行审查。CQC 应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本细则附件 6 时，生产一致性控制计划审查通过。如 CQC 认为生产一致性控制计划存在缺陷，生产企业应整改并重新提交。CQC 应将审查结果告知认证委托人。

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工厂现场检查方案，方案应包括检查的产品、场地及范围。

电动自行车产品的生产一致性控制计划审核依据本细则附件 6，相关时限依据本细则 6.5 条要求进行。

6.2.2.2 企业质量保证能力和产品一致性检查

CQC 在生产一致性控制计划审查合格后，委派具备强制性产品认证检查员资格、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家组成的检查组，按照本细则附件 6 对认证产品的生产一致性控制情况进行现场检查。

工厂现场检查时，应有委托认证的产品在生产，检查范围应覆盖认证产品的所有加工场所，必要时检查组可以到其余场所实施延伸检查。

生产企业的质量保证能力和产品一致性检查时，工厂检查组应在认证产品的加工场所，随机抽取已经检验合格的产品，进行包括但不限于下述内容的检查：

- a) 认证产品的结构及技术参数（包括型号规格和关键零部件）；
- b) 认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）。

产品一致性检查至少应覆盖认证产品本细则第4条单元划分原则的b)和d)条款，工厂检查组对抽取的检查样本负责。工厂检查组在现场检查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷，应向认证工程师提出意见和建议。

整车产品各零件、系统或总成上的标识的相关内容应与部件产品的CCC证书、自愿认证证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。

6.2.3 企业的质量保证能力和产品一致性检查结果

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CQC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，CQC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。

6.2.4 企业的质量保证能力和产品一致性检查时间

生产一致性控制计划审核人日数1~2人日，对每个生产企业《实施规则》附件4的现场检查人日数为4~6个人日，对每个生产企业GB 17761-2024中第7章企业生产能力的现场检查人日数为2~4个人日，上述人日数不包含路途人日数，路途人日数可根据实际发生情况单独计算。

工厂检查存在不符合项，可允许限期（不超过3个月）整改，严重不符合项原则上整改期限不超过1个月。

6.3 对其他合格评定结果的采信

在实施强制性产品认证时，可为整车强制性认证承认认证结果的自愿性认证或其他合格评定结果的，CQC在审核的基础上采信认证结果或其他合格评定结果，可免于相应的测试、检查。

认证实施规则中规定的需随整机测试的零部件，可为整车强制性认证承认认证结果的自愿性认证或其他合格评定结果的，CQC在审核的基础上采信认证结果或其他合格评定结果的，免于零部件单独测试。可免于零部件单独测试的情况，具体如下：

- a) 对于已获得CQC自愿性认证结果的可免于型式试验对应的零部件测试；
- b) 认证委托人提供年度内的电池组检测报告，出具报告的实验室应获得CMA资质认定和CNAS认可。
- c) 在实施强制性产品认证时，对获得国家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，由工厂检查组在现场免除有关质量管理体系的部分条款的检查。

d) 其他产品认证机构的自愿性认证结果在互认基础及 CQC 审核基础上予以采信。

6.4 认证评价与决定

CQC 对型式试验、生产企业的质量保证能力和产品一致性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。

6.5 认证时限

CQC 对认证流程制定的时限要求，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、试验样品不符合整改时间及复试检测时间。对不符合认证要求的情况，CQC 通知认证委托人，并说明理由。

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

资料审核，委托资料的齐全性、完整性、符合性审核一般在 5 个工作日内完成。其中，生产一致性控制计划的审查时间根据所委托认证产品数量和产品涉及认证标准的数量确定，一般每个生产企业的生产一致性控制计划的审查时间为 1~2 个人日。

型式试验方案制定及下达一般不超过 2 个工作日。

型式试验一般在 30 个工作日完成，若有检测项目不合格，可允许限期（不超过三个月）整改和复试，对于有特殊时间要求的，型式试验时间可以适当延长。

生产企业的质量保证能力和产品一致性现场检查时间根据所委托认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模。《实施规则》附件 4 的现场检查人日数为 4~6 个人日，对每个生产企业 GB 17761-2024 中第 7 章企业生产能力的现场检查人日数为 2~4 个人日，上述人日数不包含路途人日数，路途人日数可根据实际发生情况单独计算。工厂检查存在不符合项，可允许限期（不超过 3 个月）整改，严重不符合项原则上整改期限不超过 1 个月。

审核型式试验报告、工厂检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。

市场抽样时间 0.5 个人日。市场抽样检查时间 1~2 人日。

生产一致性控制计划执行报告应在获证后跟踪检查前完成。

对获证后的跟踪检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成整改，否则，跟踪检查不通过。

认证委托人、生产者、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、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

7. 获证后监督

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。结合生产企业分类管理和实际情况，获证后监督方式的选择见表 2。

表 2 获证后监督方式的选择

企业类别	获证后监督				
	频次	通知/ 不通知	内容		
			跟踪检查	生产或口岸现场抽样 检测或检查	市场抽样检测或 检查
A 类	2 年 1 次	通知或 预先不通知	之一或组合		
B 类	1 年 1 次	通知或 预先不通知	必做	必做	必要时
C 类 [*]	1 年 2 次	预先不通知	必做	必做	必要时
D 类 [*]	至少 1 年 2 次	不通知	必做	必做	必要时
[*] C、D 类企业每年度第二次获证后监督可仅采用市场抽样检测/检查方式。					

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CQC 依据《实施规则》7.1 条执行。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，以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，开展方式依据表 2 进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

对于电动自行车生产企业获证后的跟踪检查内容包括生产一致性控制计划执行报告审查和生产一致性现场检查。在进行工厂现场监督检查之前，CQC 将对认证委托人、生产者（制造商）、生产企业提交的生产一致性控制计划执行报告进行审查，审核通过后制定监督检查方案。

跟踪检查至少包括以下内容：

- 生产一致性控制计划的实际执行情况，包括生产者或生产企业提交的生产一致性控制计划执行报告（见附件 6）；
- 认证产品的结构及参数（包括型号规格和关键零部件）和认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）；
- 认证标志和认证证书的使用情况；
- 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证；

e) GB 17761-2024 中企业质量保证能力相关要求的实际变化情况。

7.1.3 获证后的跟踪检查时间

获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的证书数量确定，并适当考虑工厂的规模，生产一致性控制计划执行报告审核人日数 0.5~1 人日，一般对每个生产企业《实施规则》附件 4 的现场检查人日数为 2~4 个人日，对每个生产企业 GB 17761-2024 中第 7 章企业生产能力的现场检查人日数为 1~2 个人日，上述人日数不包含路途人日数，路途人日数可根据实际发生情况单独计算。

对获证后的跟踪检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成整改，严重不符合项原则上整改期限不超过 1 个月。否则，跟踪检查不通过。

7.2 生产现场抽样检测或者检查

7.2.1 生产现场抽样检测或者检查原则

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 生产现场抽样检测或者检查内容

7.2.2.1 CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，制定年度或特殊生产现场抽样检测方案，方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目和检验检测机构信息等。检测项目应按照国家认监委技术专家组的相关技术决议执行，需要时也可视风险，增加抽样检测项目或减少抽样检测的样品数量。

由 CQC 指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工厂）等地，按抽样检测方案抽取样品，抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。生产者或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

7.2.2.2 生产企业检测资源的利用

对于企业分类为 A 类或 B 类的工厂，如生产企业具备认证标准、《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》和本实施细则第 0.3 条要求的条件，并且同意利用工厂检测资源实施现场检测，生产者或生产企业可提出现场检测的申请，经 CQC 审核通过后，由指定实验室派出相应资质的人员利用工厂检测资源实施现场检测。现场检测应按抽样检测方案进行，检测合格后由指定实验室出具检测报告。同一生产者或生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对 A、B、C、D 类企业进行市场抽样。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

7.3.2.1 市场抽样检测

CQC 制定市场抽样检测方案，市场抽样检测方案应以认证证书和经销商门店数量确认抽样的车型数量，电动自行车产品覆盖各省份/直辖市/自治区，试验项目从型式试验检测项目中选取部分或全部项目。由抽样人员在市场销售的认证产品中按抽样检测方案抽取样品，样品应送指定实验室进行检测。

7.2.3.2 市场抽样检查

CQC 制定市场抽样检查方案，由抽样人员在市场销售的认证产品中按照抽样检查方案抽取样品，对样品一致性进行检查。

市场抽样检测或者检查时，抽样地点应选择工厂的直销门市部或信用度高的网上商城或生产者、生产企业授权的经销门市等，生产者、生产企业应对市场抽样的样品真实性予以确认。抽样人员由 CQC 管理人员、实验室的相关人员组成，抽样人员数量不少于 2 人。必要时，与市场监管部门人员一同进行抽样或抽样检查。

7.4 获证后监督的频次

7.4.1 获证后监督的频次

原则上，生产企业自初次获证后，需按照表 2 规定接受监督。当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，增加监督频次：

- a) 获证产品出现严重质量问题（如发生国抽、省抽、CCC 有效性抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实为认证委托人/生产者/生产企业责任的；
- b) CQC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- c) 当生产企业分级结果（类别）下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。

7.5 获证后监督的记录

CQC 对获证后监督全过程予以适当记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

CQC 对跟踪检查的结论、抽取样品检测或检查的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志。若任意一项评价结果为不合格的，则获证后监督结果的评价为不通过，CQC 应当根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定，并予以公布。

8. 认证证书

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

8.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年，有效期内，证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构应直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更/扩展

8.2.1 变更的内容

- a) 证书上的内容发生变化的（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）；
- b) 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的；
- c) 工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；
- d) 标准变更，当发生认证检测依据用标准的制修订、对标准条款的新解释等情况时，CQC 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，制定认证依据标准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；
- e) 本细则附件 5《电动自行车产品结构及技术参数》中的参数其发生变化时；
- f) CQC 规定的其他事项发生变更的。

8.2.2 扩展的内容

- a) 扩展其获证产品加工场所的（如同一认证委托人、生产者内新增生产企业场所的）；
- b) 扩展认证证书覆盖范围的。

8.2.3 变更/扩展的实施

上述事项发生变更/扩展时，认证委托人应按本细则 5.1 条要求向 CQC 提出变更/扩展委托，经认证机构批准后，方可实施变更/扩展。

对于本细则附件 5《电动自行车产品结构及技术参数》中的零部件参数其发生变化时，若该零部件获得 CQC 颁发的自愿性认证证书，其他参数变更可由生产者批准，并保存变更记录，定期（每季度）向 CQC 备案。

8.2.4 变更/扩展评价和批准

CQC 根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更/扩展。如需样品检测和/或工厂检查，在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合变更/扩展要求的，批准变更/扩展。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/扩展批准日期。不需换发新证书的，出具变更/扩展确认表，注明变更/扩展内容以及变更/扩展批准日期。对于证书的变更/扩展还应注明变更/扩展的版本号信息以明确显示该产品的变更/扩展次数。

8.3 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）及 CQC 的有关规定执行。CQC 应确定不符合认证要求的产品类别和范围、原因，并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。其中：

对于外部质量信息的证书处置，CQC 按照以下要求对认证证书进行处置：

- a) 省级及以上质量监督抽查结果不合格（产品说明书、标志标识类项目除外）的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）第 7.1（5）条要求处理；产品说明书、标志标

识类项目不合格的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）第 5.1（1）条要求处理。

b）省级以下首次质量监督抽查结果不合格（产品说明书、标志标识类项目除外）的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）第 5.1（1）条要求处理，同一认证证书、同一型号整改完成后再次质量监督抽查结果不合格（说明书、标志标识类项目除外）的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）第 7.1（5）条要求处理；产品说明书、标志标识类项目不合格的情况 CQC 根据风险评估结果进行处理。

9. 认证标志

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

10. 产品合格证

生产者或生产企业应按《实施规则》第 10 条以及本细则附件 7《产品合格证》要求将式样和参数提交认证机构。产品合格证的样式、相关要求及参数内容见附件 7《产品合格证》。每一辆获证车辆须在随车文件中附带产品合格证，以向消费者或有关部门明示认证产品信息。

产品合格证的版本号应与认证证书版本号一致。

11. 费用

CQC 按照国家规定制定收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

12. 认证责任

认证机构应当对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其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. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

13.1 技术争议流程及时限要求

争议提出人应在争议涉及事件发生之日起 10 日内以书面形式向 CQC 提出。

自收到争议书面申请之日起，于 10 日内对争议事项进行初步核实并收集相关资料，作出受理/不受理决定，并通知争议提出人。

争议在受理后 30 日内办结，并告知争议提出人。

如争议提出人不满意 CQC 处理结果，也可向 CQC 维护公正性委员会提出申诉、投诉。

13.2 投诉流程及时限要求

CQC 接到投诉后，应向投诉人了解投诉事件的细节情况，请其提供必要的证明材料并签名或盖章并提交。

自收到投诉书面申请之日起，于 15 日内对投诉事项进行初步核实并收集相关资料，作出受理/不受理决定，并通知投诉人。对匿名投诉、与 CQC 负责的认证活动无关的投诉，CQC 可不予受理。

投诉受理后，在 10 日内将最终投诉调查结果告知投诉人。

投诉在受理后 60 日内办结，对情况复杂的投诉案件可适当延长办理期限，延长期限不得超过 30 日，如在申诉处理过程中需要进行检测、鉴定的，检测、鉴定时间不计入申诉处理时间内。

如投诉人对处理结果不满，可在接到投诉处理结果的 10 日内向 CQC 维护公正性委员会或上级主管部门再次提出申诉/投诉。

13.3 申诉流程及时限要求

申诉人应自收到或知悉 CQC 作出其认为属于不利认证决定的书面通知之日起 15 日内向 CQC 提出申诉，申诉应有申诉人的签字或盖章并以书面形式提交。

自收到申诉书面申请之日起 15 日内对申诉情况作出初步核实并手收集相关资料，作出受理/不受理决定，并通知申诉人。

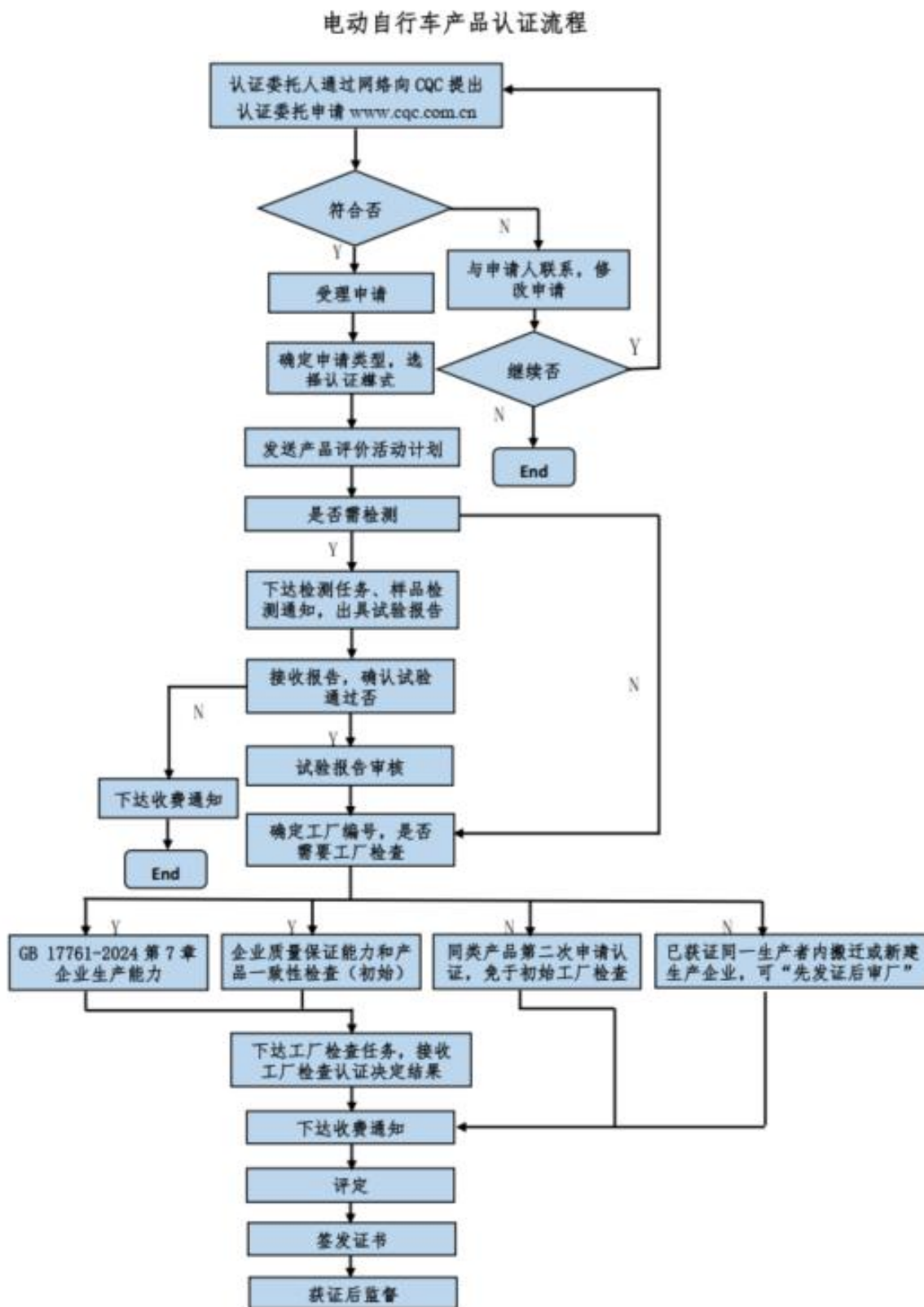
申诉受理后，认为申诉事项实施清楚的，被申诉的认证决定符合认证相关要求的，在 10 日内将调查结果反馈申诉人；认为申诉事项需进一步调查的，成立申诉小组进行调查。

申诉在受理后 60 日内办结，对情况复杂的申诉案件可适当延长办理期限，延长期限不得超过 30 日，如在申诉处理过程中需要进行检测的，检测时间不计入申诉处理时间内。

如申诉人对处理结果不满，可在接到申诉处理结果的 15 日内向 CQC 维护公正性委员会或上级主管部门再次提出申诉。

具体处理按照 CQC《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。

附件 1 电动自行车产品认证流程



附件 2 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（首次申请及变更）；
- 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（首次申请及变更）；
- 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（若有）（首次申请及变更）；
- 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（首次申请及变更）；
- 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（首次申请及变更）；
- 1.6 委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的有关协议或合同（如 ODM 协议、OEM 协议、委托加工协议等）。

注：委托人、生产者（制造商）、生产企业三者不同时，分别提供工商注册证明或其他相关的合法注册证明，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车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（首次申请及变更）；
- 2.2 生产企业和生产情况简介（所认证委托的产品年生产能力及生产历史等）（首次申请及变更）；
- 2.3 车辆型号的编制说明（首次申请及变更）；
- 2.4 生产一致性控制计划（首次申请及变更）；
- 2.5 生产一致性控制计划执行报告；
- 2.6 产品合格证样式（首次申请及变更）；

注：《工厂检查调查表》下载地址 <http://www.cqc.com.cn/www/chinese/c/2017-06-21/546596.shtml>；

- 2.7 满足 GB 17761-2024 中企业质量保证能力相关要求的资料及符合《电动自行车行业规范条件》的证明材料（如有）；
- 2.8 满足 GB 17761-2024 的信息管理平台的相关信息；
- 2.9 经销商名录，电动自行车生产企业应及时更新经销商名录，确保名录完整准确。

3 认证单元信息：

- 3.1 认证委托书（每认证委托单元）；

3.2 《电动自行车产品结构及技术参数》、防篡改设计声明（每认证委托单元）

其中对于防篡改设计声明，应包含对电动自行车硬件和软件防篡改设计说明，防止私自改装或篡改最高车速、功率、电压、脚踏骑行功能等，对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和充电器之间的通信协同协议可作为软件防篡改的必要措施。

防篡改设计声明仅适用于依据 GB 17761-2018 实施认证的电动自行车。

3.3 零部件及系统的认证和其他合格评定结果有关资料（认证证书和/或相关资料复印件）（每认证委托单元）；

3.4 产品使用说明书（每认证委托单元）；

3.5 其他相关资料，如委托人提供的试验报告和/或相关声明；（每认证委托单元）；

4 工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告（适用于免于企业质量保证能力和产品一致性检查（初始）的生产企业）

5 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。

附件 3 认证依据标准及型式试验项目

1、认证依据标准

GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》^{注1}

GB 17761-2024《电动自行车安全技术规范》^{注1}

GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第1号修改单

GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第1号修改单

GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》（适用时）

注1：GB 17761-2024 于 2025 年 9 月 1 日正式实施，2025 年 9 月 1 日前可自愿选择依据 GB 17761-2018 或 GB 17761-2024 实施认证，自 2025 年 9 月 1 日应依据 GB 17761-2024 实施认证。

2、型式试验项目

2.1 型式试验依据标准为 GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》，检验项目见下表：

序号	检验项目			GB 17761 条款
1	整车标志	铭牌		5.1
		整车编码		5.2
		电动机编码		5.3
		号牌安装位置		5.4
		产品合格证		5.5
2	整车安全	车速限值	车速限值	6.1.1.1 a
				6.1.1.1 b
			防速度篡改	6.1.1.2
		制动性能		6.1.2
		整车质量		6.1.3

		脚踏骑行能力	30min 脚踏骑行距离		6.1.4 a
			两曲柄外侧面最大距离		6.1.4 b
			鞍座前端水平位置		6.1.4 c
		尺寸限值			6.1.5
		结构	脚蹬间隙		6.1.6.1
			突出物		6.1.6.2
			防碰擦		6.1.6.3
		车速提示音	提示音的车速值		6.1.7 a
			提示音声压级		6.1.7 b
		淋水涉水性能			6.1.8
3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度		6.2.1.1
			冲击强度	重物落下	6.2.1.2.1
				车架/前叉组合件落下	6.2.1.2.2
		把立管和鞍管	把立管安全线		6.2.2.1
			把立管弯曲强度		6.2.2.2
			鞍管安全线		6.2.2.3
		反射器、照明和鸣号装置	反射器		6.2.3.1
			照明		6.2.3.2
			鸣号装置		6.2.3.3
		4	电气安全	电气装置	导线布线安装
短路保护					6.3.1.2

				电气强度	6.3.1.3	
		控制系统		制动断电功能	6.3.2.1	
				过流保护功能	6.3.2.2	
				防失控功能	6.3.2.3	
		电动机额定连续输出功率				6.3.3
		充电器与蓄 电池		充电器	非正常工作保护	6.3.4.1 a
					防触电保护	6.3.4.1 b
				蓄电池最大输出电压		6.3.4.2
				蓄电池防篡改		6.3.4.3
5	防火性能				6.4	
6	阻燃性能				6.5	
7	无线电骚扰特性				6.6	
8	使用说明书				6.7	

2.2 型式试验依据标准为 GB 17761-2024《电动自行车安全技术规范》，检验项目见下表：

序号	检验项目			GB 17761 条款
1	整车标志	铭牌		5.1
		整车编码		5.2
		电动机编码		5.3
		号牌安装位置		5.4
		产品合格证		5.5

2	整车安全	车速限值		6.1.1.1
		制动性能		6.1.2
		整车质量		6.1.3
		脚踏骑行功能		6.1.4.1
		尺寸限值		6.1.5.1
		结构	脚蹬间隙	6.1.6.1
			突出物	6.1.6.2
			防碰撞	6.1.6.3
		车速提示音	提示音的车速值	6.1.7.1a)
			提示音声压级	6.1.7.1 b)
		淋水涉水		6.1.8.1
		数据存储功能		6.1.9
3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度	6.2.1.1
			冲击试验（重物落下）	6.2.1.2.1
			冲击强度（车架/前叉组合件落下）	6.2.1.3.1
		把立管和鞍管	把立管安全线	6.2.2.1
			把立管弯曲强度	6.2.2.2
			鞍管安全线	6.2.2.3
		反射器、照明和鸣号装置	反射器	6.2.3.1
			照明	6.2.3.2
			鸣号装置	6.2.3.3

4	电气安全	电气装置	导线布线	6.3.1.1
			短路保护	6.3.1.2
		控制系统	制动断电功能	6.3.2.1
			过流保护功能	6.3.2.2
			防失控功能	6.3.2.3
		电动机	电动机额定连续输出功率	6.3.3.1
			电动机低速运行转矩	6.3.3.2
			电动机空载反电动势	6.3.3.3
			电动机电感值差异系数	6.3.3.4
		充电器		6.3.4
电池和电池组		6.3.5		
5	防火阻燃	防火阻燃要求	6.4.1 a)	
			6.4.1 b)	
			6.4.1 c)	
			6.4.1 d)	
			6.4.1 e)	
			6.4.1 f)	
			6.4.1 g)	
6	塑料占比		6.5.1	
7	北斗定位功能	北斗模块的安装	6.6.1	
		信号接收及处理	6.6.2	

		定位及异常状态检测	6.6.3
8	通信与动态 安全监测	通信功能	6.7.1
		动态安全监测功能	6.7.2
		信息发送频次	6.7.3
9	防篡改	电池组防篡改	6.8.1.1
		控制器防篡改	6.8.2.1
		限速器防篡改	6.8.3
10	使用说明书		6.9
11	头盔		6.10

2.3 型式试验依据标准为 GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第 1 号修改单，检验项目见下表：

序号	检测项目		GB 42295 条款
1	通则		4.1
2	标识与警示语		4.2
3	布线、导线与连接	布线	4.3.1
		导线	4.3.2
		连接	4.3.3
		接触电阻	4.3.4
4	电压		4.4
5	绝缘电阻		4.5
6	电气强度		4.6
7	发热		4.7

8	防护	对触及带电部分的防护	4.8.1
		外露可导电部分触电防护	4.8.2
		短路防护	4.8.3
		温度异常报警	4.8.7
		互认协同充电	4.8.9
9	耐温与耐湿	恒定湿热	4.9.1
		耐高温	4.9.2
		耐低温贮存	4.9.3
10	振动与冲击		4.10

2.4 型式试验依据标准为 GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第 1 号修改单，检验项目见下表：

序号	检测项目			GB 42296 条款
1	机械安全及机构	外壳冲击		5.1.1
		跌落		5.1.2
		振动		5.1.3
		结构		5.1.4
		内部布线		5.1.5
2	电气安全	工作温度下的泄漏电流		5.2.1
		电气强度		5.2.2
		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙	5.2.3.1
			爬电距离	5.2.3.2

			固体绝缘	5.2.3.3
		防触电保护		5.2.4
		非正常工作	错接	5.2.5.1
			短路	5.2.5.2
			风扇堵转	5.2.5.3
			元件失效	5.2.5.4
		熔断器		5.2.6
		充电参数	输入电流	5.2.7.1
			输出电流	5.2.7.2
			电源适应性	5.2.7.3
3	环境适应性	电源软线及输出线		5.2.8
		接地措施		5.2.9
		低温		5.3.1
		高温		5.3.2
		恒定湿热		5.3.3
4	发热与热失控	防异物侵入		5.3.4
		防水		5.3.5
		温升		5.4.1
		超温保护		5.4.2
		过充切断		5.4.3
		延时切断	高压充电区充电	5.4.4

			涓流充电	
5	输出接口安全性			5.5
6	耐热及防火阻燃	耐热		5.6.1
		灼热丝		5.6.2
		垂直燃烧		5.6.3
		针焰		5.6.4
7	发射	端子骚扰电压		5.7.1
		30MHz~1000MHz 频段 内的发射	骚扰功率	5.7.2.1
			辐射骚扰	5.7.2.2
		谐波电流		5.7.3
8	标志、警示语、说 明书和编码	标志		7.1
		警示语		7.2
		说明书		7.3
		编码		7.4

2.5 型式试验依据标准为 GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》（适用时），检验项目见下表：

序号	检验项目	GB 43854 条款
1	标志	5.1.6
2	过充电	5.1.1
3	过放电	5.1.2
4	外部短路	5.1.3

5	热滥用	5.1.4
6	针刺	5.1.5
7	标志	5.2.7
8	I_2 (A) 放电	6.2.2.3
9	静电放电	5.2.1.1
10	过放电	5.2.1.3
11	过充电	5.2.1.2
12	温度保护	5.2.1.6
13	外部短路	5.2.1.4
14	互认协同充电	5.2.5
15	数据采集	5.2.6
16	绝缘电阻	5.2.1.7
17	挤压	5.2.2.1
18	加速度冲击	5.2.2.2
19	振动	5.2.2.3
20	自由跌落	5.2.2.4
21	提把强度	5.2.2.5
22	阻燃性	5.2.3.6
23	低气压	5.2.3.1
24	过流放电	5.2.1.5
25	温度循环	5.2.3.2

26	浸水	5.2.3.3
27	盐雾	5.2.3.4
28	湿热循环	5.2.3.5
29	热扩散	5.2.4

附件 4 电动自行车型式试验方案

GB 17761-2018 《电动自行车安全技术规范》

电动自行车型式试验方案									
型式试验方案下达日期		单元代号							
		申请号							
		产品型号							
		实验室名称及代号							
电动机生产企业、自我声明号、型号		生产企业：							
		自我声明编号：							
		电动机型号：							
车要求：		依据实施规则 CNCA-C11-16：2023的要求，，按结构及技术参数表的配置情况，送样车一辆（含使整车正常工作的所有零部件），配使用说明书等文件。在不影响测试结果的情况下，允许加送样车；现场更换零部件时以生产企业人员更换为准。特殊情况下协商解决。电动自行车要配齐蓄电池组件、充电器及其连接线。							
件要求：		配件要求：1、车架/前叉组合件2套；2、把横管和把立管组合件1套；3、电机、控制器及转把1套；4、前灯及后灯各1组；5、后、侧、脚蹬反射器各1个；6、固体非金属材料各20个，装饰性固体非金属材料5个；7、防火性能材料（电池组盒、保护装置、仪表、灯具）各1套							
企业样车配置说明：		样车1		配置1：					
				配置2：					
		样车2		配置1：					
				配置2：					
	检验项目	检验依据	对应条款	影响型式试验的状态说明	型式试验次数	样车的选择	试验收费 (预算)	备注	

1	整车标志		铭牌	GB 17761-2018	5.1		试验1次	样车1配置1		
			整车编码		5.2		试验1次	样车1配置1		
			电动机编码		5.3		试验1次	样车1配置1		
			号牌安装位置		5.4		试验1次	样车1配置1		
			产品合格证		5.5		试验1次	样车1配置1		
2	整车安全	车速限值	车速限值	GB 17761-2018	6.1.1.1 a		试验1次	样车1配置1		
			防速度篡改		6.1.1.1 b		试验1次	样车1配置1		
					6.1.1.2		试验1次	样车1配置1		
		制动性能			6.1.2		试验1次	样车1配置1		
		整车质量			6.1.3		试验1次	样车1配置1		
		脚踏骑行能力	30min 脚踏骑行距离		6.1.4 a		试验1次	样车1配置1		
			两曲柄外侧面最大距离		6.1.4 b		试验1次	样车1配置1		
			鞍座前端水平位置		6.1.4 c		试验1次	样车1配置1		
		尺寸限值			6.1.5		试验1次	样车1配置1		
		结构	脚蹬间隙		6.1.6.1		试验1次	样车1配置1		
			突出物		6.1.6.2		试验1次	样车1配置1		
			防碰擦		6.1.6.3		试验1次	样车1配置1		
		车速提示音	提示音的车速值		6.1.7 a		试验1次	样车1配置1		
			提示音声压级		6.1.7 b		试验1次	样车1配置1		
		淋水涉水性能				6.1.8		试验1次	样车1配置1	

3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度		GB 17761-2018	6.2.1.1		试验1次	样车1配置1		
			冲击强度	重物落下		6.2.1.2.1		试验1次	样车1配置1		
				车架/前叉组合件落下		6.2.1.2.2		试验1次	样车1配置1		
		把立管和鞍管	把立管安全线			6.2.2.1		试验1次	样车1配置1		
			把立管弯曲强度			6.2.2.2		试验1次	样车1配置1		
			鞍管安全线			6.2.2.3		试验1次	样车1配置1		
		反射器、照明和鸣号装置	后反射器			6.2.3.1		试验1次	样车1配置1		光学要求可采信其他合格评定结果
			侧反射器			6.2.3.1		试验1次	样车1配置1		
			脚蹬反射器			6.2.3.1		试验1次	样车1配置1		
			照明			6.2.3.2		试验1次	样车1配置1		前后灯分别检测；亮度值可采信其他合格评定结果
			鸣号装置			6.2.3.3		试验1次	样车1配置1		
4	电气安全	电气装置	导线布线安装		GB 17761-2018	6.3.1.1		试验1次	样车1配置1		
			短路保护			6.3.1.2		试验1次	样车1配置1		
			电气强度			6.3.1.3		试验1次	样车1配置1		
		控制系统	制动断电功能			6.3.2.1		试验1次	样车1配置1		
			过流保护功能			6.3.2.2		试验1次	样车1配置1		
			防失控功能			6.3.2.3		试验1次	样车1配置1		

		电动机额定连续输出功率				6.3.3		试验1次	样车1配置1			
		充电器与蓄电 池	充电器	非正常工作保 护		6.3.4.1a		试验1次	样车1配置1			
				防触电保护		6.3.4.1b		试验1次	样车1配置1			
			蓄电池最大输出电压			6.3.4.2		试验1次	样车1配置1			
			蓄电池防篡改			6.3.4.3		试验1次	样车1配置1			
5	防火性能	550℃灼 热丝试 验	电池组盒		GB 17761-2018	6.4		试验1次	样车1配置1		每个样件 分别检测。 不适用的 不做检测。 可采信其 他合格评 定结果	
			前灯					试验1次	样车1配置1			
			后灯					试验1次	样车1配置1			
			其他灯具					试验1次	样车1配置1			
			仪表					试验1次	样车1配置1			
			保护装置					试验1次	样车1配置1			
								试验1次	样车1配置1			
		750℃灼 热丝试 验	通过最大额定电流大于 1.0A 电源线缆插件的绝 缘材料部件					试验1次	样车1配置1			
			通过最大额定电流大于 1.0A 单芯导线插件的绝 缘材料部件					试验1次	样车1配置1			
								试验1次	样车1配置1			
6	阻 燃性能	固体非 金属材 料	主回路、主回路连接的电 气部件		GB 17761-2018	6.5		试验1次	样车1配置1		每个样件 分别检测。 不适用的 不做检测。	
			次回路、次回路连接的电					试验1次	样车1配置1			

			气部件						可采信其他合格评定结果	
			与电池直接接触的非金属材料或充电回路				试验1次	样车1配置1		
			充电器非金属材料				试验1次	样车1配置1		
		装饰性固体非金属材料	鞍座				试验1次	样车1配置1		
	前泥板					试验1次	样车1配置1			
	后泥板					试验1次	样车1配置1			
	装饰性塑料件					试验1次	样车1配置1			
	7	无线电骚扰特性				GB 17761-2018	6.6		试验1次	样车1配置1
8	使用说明书		GB 17761-2018	6.7		试验1次	样车1配置1			
费用合计										

注：无线电骚扰特性、产品合格证及使用说明书可由认证委托人提供相应的证明材料，CQC 审核通过后，免除相应型式试验。

GB 17761-2024《电动自行车安全技术规范》

电动自行车型式试验方案									
型式试验方 案下达日期		单元代号							
		申请号							
		产品型号							
		实验室名称及代号							
电动机生产企业、自我声明 编号、型号		生产企业：							
		自我声明编号：							
		电动机型号：							
样车要求：		依据实施规则 CNCA-C11-16：2025及 XXX 公告的要求，按结构及技术参数表的配置情况，送样车一辆（含使整车正常工作的所有零部件），配使用说明书等文件。在不影响测试结果的情况下，允许加送样车；现场更换零部件时以生产企业人员更换为准。特殊情况下协商解决。电动自行车要配齐蓄电池组件、充电器及其连接线。							
配件要求：		配件要求：1、车架/前叉组合件2套；2、整车编码耐高温试样；3、把横管和把立管组合件1套（适用时）；3、电机（含轮胎）、控制器及转把1套；4、前灯及后灯各1组；5、后、侧、脚蹬反射器各1个；6、防火阻燃材料							
企业样车配置说明：		样车1	配置1：						
			配置2：						
		样车2	配置1：						
			配置2：						
序号	检验项目		检验依据	对应条款	影响型式试验 的状态说明	型式试验次数	样车的选择	试验收费 (预算)	备注
1	整车标志	铭牌	GB 17761-2024	5.1		试验1次	样车1配置1		
		整车编码		5.2		试验1次	样车1配置1		

		电动机编码			5.3		试验1次	样车1配置1		
		号牌安装位置			5.4		试验1次	样车1配置1		
		产品合格证			5.5		试验1次	样车1配置1		
2	整车安全	车速限值		GB 17761-2024	6.1.1.1		试验1次	样车1配置1		
		制动性能			6.1.2		试验1次	样车1配置1		
		整车质量			6.1.3		试验1次	样车1配置1		
		脚踏骑行功能			6.1.4.1		试验1次	样车1配置1		
		尺寸限值			6.1.5		试验1次	样车1配置1		
		结构	脚蹬间隙		6.1.6.1		试验1次	样车1配置1		
			突出物		6.1.6.2		试验1次	样车1配置1		
			防碰擦		6.1.6.3		试验1次	样车1配置1		
		车速提示音	提示音的车速值		6.1.7.1a)		试验1次	样车1配置1		
			提示音声压级		6.1.7.1b)		试验1次	样车1配置1		
		淋水涉水			6.1.8.1		试验1次	样车1配置1		
		数据存储功能			6.1.9		试验1次	样车1配置1		
3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度	GB 17761-2024	6.2.1.1		试验1次	样车1配置1		
			冲击试验 (重物落下)		6.2.1.2.1		试验1次	样车1配置1		
					6.2.1.3.1		试验1次	样车1配置1		
		把立管	把立管安全线		6.2.2.1		试验1次	样车1配置1		

		和鞍管	把立管弯曲强度		6. 2. 2. 2		试验1次	样车1配置1					
			鞍管安全线		6. 2. 2. 3		试验1次	样车1配置1					
		反射器、照明和鸣号装置	后反射器		6. 2. 3. 1		试验1次	样车1配置1		光学要求可采信其他合格评定结果			
			侧反射器		6. 2. 3. 1		试验1次	样车1配置1					
			脚蹬反射器		6. 2. 3. 1		试验1次	样车1配置1					
			照明		6. 2. 3. 2		试验1次	样车1配置1		前灯（近光）、后灯分别检测；亮度值可采信其他合格评定结果			
					鸣号装置	6. 2. 3. 3		试验1次	样车1配置1				
		4	电气安全		电气装置	导线布线	GB 17761-2024	6. 3. 1. 1		试验1次	样车1配置1		
						短路保护		6. 3. 1. 2		试验1次	样车1配置1		
					控制系统	制动断电功能		6. 3. 2. 1		试验1次	样车1配置1		
过流保护功能	6. 3. 2. 2					试验1次		样车1配置1					
防失控功能	6. 3. 2. 3					试验1次		样车1配置1					
电动机	电动机额定连续输出功率			6. 3. 3. 1		试验1次		样车1配置1					
	电动机低速运行转矩			6. 3. 3. 2		试验1次		样车1配置1					
	电动机空载反电动势			6. 3. 3. 3		试验1次		样车1配置1					
	电动机电感值差异系数			6. 3. 3. 4		试验1次		样车1配置1					
充电器				6. 3. 4		试验1次		样车1配置1					
电池和电池组				6. 3. 5		试验1次		样车1配置1					

5	防火阻燃	防火阻燃要求	GB 17761-2024	6. 4. 1a)		试验1次	样车1配置1		每个样件 分别检测。 不适用的 不做检测。 可采信其 他合格评 定结果
				6. 4. 1b)		试验1次	样车1配置1		
				6. 4. 1c)		试验1次	样车1配置1		
				6. 4. 1d)		试验1次	样车1配置1		
				6. 4. 1e)		试验1次	样车1配置1		
				6. 4. 1f)		试验1次	样车1配置1		
				6. 4. 1g)		试验1次	样车1配置1		
6	塑料占比		GB 17761-2024	6. 5. 1		试验1次	样车1配置1		
7	北斗定位功能	北斗模块的安装	GB 17761-2024	6. 6. 1		试验1次	样车1配置1		
		信号接收及处理		6. 6. 2		试验1次	样车1配置1		
		定位及异常状态检测		6. 6. 3		试验1次	样车1配置1		
8	通信与动态安全监测	通信功能	GB 17761-2024	6. 7. 1		试验1次	样车1配置1		
		动态安全监测功能		6. 7. 2		试验1次	样车1配置1		
		信息发送频次		6. 7. 3		试验1次	样车1配置1		
9	防篡改	电池组防篡改	GB 17761-2024	6. 8. 1. 1		试验1次	样车1配置1		
		控制器防篡改		6. 8. 2. 1		试验1次	样车1配置1		

	改	限速器防篡改		6.8.3		试验1次	样车1配置1		
10		使用说明书	GB 17761-2024	6.9		试验1次	样车1配置1		
11		头盔	GB 17761-2024	6.10		试验1次	样车1配置1		
费用合计									

GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第 1 号修改单

电动自行车电气安全要求型式试验方案								
型式试验 下达日期		单元代号						
		申请号						
		产品型号						
		实验室名称 及代号						
样品要求：		1、整车1台（装配完整）。 2、整车电气件及线束1套。 3、蓄电池系统1套（带连接器，锂电常温报警固件）。 4、控制器接线端子、熔断器盒接线端子、电源连接器各1件。 5、拆包锂电池1套（拆包，保护板不灌胶）。						
序号	检验项目		检验依据	对应条款	型式试验次数	样品的选择	试验收费	备注
							（预算）	
1	通则		GB42295-2022	4.1	/	/		可采信其他合格评定结果 ^注
2	标识与警示语		GB42295-2022	4.2	试验 1 次	样品 1		
3	布线、导线与连接	布线	GB42295-2022	4.3.1	试验 1 次	样品 1		
		导线		4.3.2	试验 1 次	样品 1		
		连接		4.3.3	试验 1 次	样品 1		
		接触电阻		4.3.4	试验 1 次	样品 4		
4	电压		GB42295-2022	4.4	试验 1 次	样品 1		

5	绝缘电阻	常温		GB42295-2022	4.5	试验 1 次	样品 2 样品 3		
		发热				试验 1 次	样品 2		
		高温				试验 1 次	样品 2		
		低温贮存				试验 1 次	样品 2 样品 3		
		恒定湿热				试验 1 次	样品 2		
		振动				试验 1 次	样品 1		
6	电气强度			GB42295-2022	4.6	试验 1 次	样品 2 样品 3		
7	发热			GB42295-2022	4.7	试验 1 次	样品 2		
8	防护	对触及带电部分的防护		GB42295-2022	4.8.1	试验 1 次	样品 3		
		外露可导电部分触电防护			4.8.2	试验 1 次	样品 1		
		短路防护			4.8.3	试验 1 次	样品 3		
		温度异常报警			4.8.7	试验 1 次	样品 3 样品 1 样品 5		
		互认协同充电			4.8.9	试验 1 次	样品 1		
9	耐温与耐湿	恒定湿热		GB42295-2022	4.9.1	试验 1 次	样品 2 样品 3		
		耐高温	电动机和控制器		4.9.2	试验 1 次	样品 2		

			仪表			试验 1 次	样品 2		
			灯具、防盗器、闪光器			试验 1 次	样品 2		
			鸣号装置、调速转把、断电闸把			试验 1 次	样品 2		
			开关、电门锁			试验 1 次	样品 2		
			保护装置			试验 1 次	样品 3		
		耐低温贮存			4.9.3	试验 1 次	样品 2 样品 3		
		10	振动与冲击		振动	GB42295-2022	4.10	试验 1 次	样品 1
冲击	试验 1 次			样品 1					
费用合计									

注：4.1 条通则中铅酸蓄电池组可由认证委托人提供相应的证明材料，CQC 审核通过后，免除相应型式试验。

GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第1号修改单

电动自行车用充电器型式试验方案									
型式试验下达日期			申请号						
			产品型号						
			实验室名称及代号						
样品要求：			1、充电器 7 个（4 个灌封，3 个不灌封）、2 个不浸漆变压器； 2、防火阻燃材料						
序号	检验项目		检验依据	对应条款	型式试验次数	样品的选择	试验收费	备注	
							（预算）		
1	机械安全及结构		外壳冲击	GB 42296-2022	5.1.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			跌落		5.1.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
			振动		5.1.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
			结构		5.1.4	试验 1 次	1 个（不灌封）		
			内部布线		5.1.5	试验 1 次	1 个（不灌封）		
2	电气安全	工作温度下的泄漏电流			5.2.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		电气强度			5.2.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙		5.2.3.1	试验 1 次	1 个（不灌封）		
			爬电距离		5.2.3.2	试验 1 次	1 个（不灌封）		
			固体绝缘		5.2.3.3	试验 1 次	1 个（不灌封）		

		防触电保护			5. 2. 4	试验 1 次	1 个（灌封）		
		非正常工作	错接		5. 2. 5. 1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			短路		5. 2. 5. 2	试验 1 次	1 个（灌封）		
			风扇堵转		5. 2. 5. 3	试验 1 次	1 个（灌封）		
			元件失效		5. 2. 5. 4	试验 1 次	1 个（灌封） 2 个（不灌封）		
		熔断器			5. 2. 6	试验 1 次	1 个（不灌封）		
		充电参数	输入电流		5. 2. 7. 1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			输出电流		5. 2. 7. 2	试验 1 次	1 个（灌封）		
			电源适应性		5. 2. 7. 3	试验 1 次	1 个（灌封）		
		电源软线及输出线			5. 2. 8	试验 1 次	1 个（灌封）		
		接地措施			5. 2. 9	试验 1 次	1 个（灌封）		
3	环境适应性	低温		GB 42296-2022	5. 3. 1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		高温			5. 3. 2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		恒定湿热			5. 3. 3	试验 1 次	1 个（灌封）		
		防异物侵入			5. 3. 4	试验 1 次	1 个（灌封）		
		防水			5. 3. 5	试验 1 次	1 个（灌封）		
4	发热与热失控	温升			5. 4. 1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		超温保护			5. 4. 2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		过充切断			5. 4. 3	试验 1 次	1 个（灌封）		
		延时切断	高压充电区充电		5. 4. 4	试验 1 次	1 个（灌封）		

			涓流充电			试验 1 次	1 个（灌封）		
5	输出接口安全性			GB 42296-2022	5.5	试验 1 次	1 个（灌封）		
6	耐热及防火阻燃	耐热		GB 42296-2022	5.6.1	试验 1 次	2 个（不灌封）		每个样件分别检测。不适用的不做检测，认可 CQC 标志认证结果
		灼热丝			5.6.2	试验 1 次	2 个（不灌封）		
		垂直燃烧			5.6.3	试验 1 次	2 个（不灌封）		
		针焰			5.6.4	试验 1 次	2 个（不灌封）		
7	发射	端子骚扰电压		GB 42296-2022	5.7.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		30MHz~1000MHz 频段内的发射	骚扰功率		5.7.2.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			辐射骚扰		5.7.2.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		谐波电流			5.7.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
8	标志、警示语、说明书和编码			GB 42296-2022	7	试验 1 次	1 个（灌封）		
费用合计									

GB 43854-2024 《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》

电动自行车用锂离子蓄电池型式试验方案									
型式试验方案下达日期			单元代号						
			申请号						
			产品型号						
			实验室名称及代号						
样品要求：			按产品结构及技术参数表的配置情况，送单体电池10只，样品编号为1#~10#。						
序号	检验项目		检验依据	对应条款	影响型式试验的状态说明	型式试验次数	样品的选择	试验收费 (预算)	备注
1	电池	标志	GB 43854-2024	5.1.6		试验1次	1#~10#		
		过充电		5.1.1		试验1次	1#、2#		
		过放电		5.1.2		试验1次	3#、4#		
		外部短路		5.1.3		试验1次	5#、6#		
		热滥用		5.1.4		试验1次	7#、8#		
		针刺		5.1.5		试验1次	9#、10#		
费用合计									
注：同一编号样品的试验，按表中项目列出的先后顺序执行。									

电动自行车用锂离子蓄电池组型式试验方案									
型式试验方案下达日期		单元代号							
		申请号							
		产品型号							
		实验室名称及代号							
单体电池生产企业、认证证书编号、型号		生产企业名称							
		CCC 认证证书编号							
		单体电池规格型号							
样品要求：		按产品结构及技术参数表的配置情况，送电池组12组，样品编号为1#~12#。							
序号	检验项目		检验依据	对应条款	影响型式试验的状态说明	型式试验次数	样品的选择	试验收费 (预算)	备注
1	电池组	标志	GB 43854-2024	5.2.7		试验1次	1#~12#		
		I ₂ (A) 放电		6.2.2.3		试验1次	1#~12#		
		静电放电		5.2.1.1		试验1次	2#、3#、9#		
		过放电		5.2.1.3		试验1次	2#		
		过充电		5.2.1.2		试验1次	2#		
		温度保护		5.2.1.6		试验1次	3#		
		外部短路		5.2.1.4		试验1次	3#		

		互认协同充电		5.2.5		试验1次	4#		
1	电池组	数据采集	GB 43854-2024	5.2.6		试验1次	4#		
		绝缘电阻		5.2.1.7		试验1次	5#		
		挤压		5.2.2.1		试验1次	4#、5#		
		加速度冲击		5.2.2.2		试验1次	6#		
		振动		5.2.2.3		试验1次	7#		
		自由跌落		5.2.2.4		试验1次	8#		
		提把强度		5.2.2.5		试验1次	6#		
		阻燃性 ^a		5.2.3.6		试验1次	2#~3#		
		低气压		5.2.3.1		试验1次	9#		
		过流放电		5.2.1.5		试验1次	9#		
		温度循环		5.2.3.2		试验1次	10#		
		浸水		5.2.3.3		试验1次	7#		
		盐雾		5.2.3.4		试验1次	11#		
		湿热循环		5.2.3.5		试验1次	12#		
		热扩散		5.2.4		试验1次	1#		
费用合计									
注：同一编号样品的试验，按表中项目列出的先后顺序执行。									
a 可使用与壳体、印制板、导线材料一致的测试样件									

附件 5

电动自行车产品结构及技术参数

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		中文商标/英文商标/图形商标
0.2	产品型号		
0.2.1	产品副型号		
0.2.2	产品名称		
0.2.3	是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动		是/否。
0.2.4	建议使用年限		
0.3	生产者（制造商）名称		名称以营业执照上的为准。
0.3.1	生产者（制造商）地址		地址以营业执照地址为准。
0.4	生产企业名称		
0.4.1	生产企业地址		
0.5	整车编码		填写整车编码前五位，前四位应为生产企业代码，第五位为车种代码。
0.6	委托人名称		名称以营业执照上的为准。
0.7	委托人地址		地址以营业执照地址为准。
0.7.1	单元代号		
0.8	工厂编号		
0.9	车辆制造国		
0.10	CCC 申请编号		
1	车辆总体结构		
1.1	典型车辆的照片（前左45°、后右45°）		上传图样，要求见图样00，涉及到外形有变化时，如，照明光信号的外形变化，多商标型号时，应有充分的照片说明差异。
1.2	车辆照片（正左）		上传图样，要求见图样01
1.3	完整车辆的尺寸		
1.3.1	长(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸

1.3.2	宽(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸
1.3.3	高(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸
1.3.4	前后轮中心距(mm)		填写整数
1.3.5	车体宽度（除车把、脚蹬、后视镜及后视镜连接杆外）(mm)		填写整数
1.3.6	整车高度（除后视镜及后视镜连接杆外）(mm)		填写整数
1.4	电机的布置		轮毂电机/中置电机/侧挂电机/其他
1.5	鞍座型式		鞍管式/座垫式
1.5.1	鞍座长度（mm）		
1.5.2	鞍座高度（mm）		填写整数，如鞍管可以调节，将鞍管调节到最小插入深度处
1.5.3	安装鞍座的车体底座在车身纵向方向的长度（mm）		
1.6	后轮上方的衣架平坦部分最大宽度（mm）		填写整数
1.7	主回路线缆 CCC 证书编号		适用时填写
1.8	主回路最大工作电流		
1.9	次回路线缆 CCC 证书编号		适用时填写
2	质量		
2.1	装配完整的电动自行车的整车质量(kg)		装配完整的整车质量，保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
2.2	载重量（kg）		
3	电动控制系统		
3.0	电动机额定连续输出功率总和(W)		等于车辆中各个电动机额定连续输出功率相加之和，即电动机标称功率总和。
3.0.1	电动机数量		
3.0.2	驱动方式		电驱动和/或电助力
3.1	电动机		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	自我声明/认证证书编号		

3.1.3	型式（永磁/励磁）		
3.1.4	型号		以生产者提供为准
3.1.5	额定电压(V)		如：12V 24V 36V 48V
3.1.6	额定转矩（N·m）		
3.1.7	额定转速(r/min)		
3.1.8	额定连续输出功率（W）		
3.1.9	极对数		填写整数
3.1.10	工作原理		直流电动机和交流电动机。
3.1.11	电动机额定电流（A）		
3.2	电池组		
3.2.1	生产企业		
3.2.2	型号		以生产企业提供为准。
3.2.3	电池组类型		铅酸电池、锰酸锂电池、磷酸锰铁锂电池、磷酸亚铁锂电池、钠离子电池等
3.2.4	电池组额定容量(Ah)		
3.2.5	位置		上传图样，要求见图样02。
3.2.6	总质量(kg)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.7	电池组保护装置		
3.2.8	电池组图样		上传图样，要求见图样03。
3.2.9	额定电压（V）		填写整数
3.2.10	电池组充电工作温度范围(℃)		
3.2.11	电池组放电工作温度范围(℃)		
3.2.12	电池系统最大充电电流（A）		
3.2.13	电池系统最大放电电流（A）		
3.2.14	放电最低终止电压（V）		
3.2.15	充电最高终止电压（V）		
3.2.16	蓄电池异常报警温度（℃）		铅酸蓄电池除外
3.2.17	锂离子蓄电池 CCC 认证证书编号		

3.3	控制器		
3.3.1	生产企业		
3.3.2	型号		以生产企业提供为准
3.3.3	欠压保护值(V)		
3.3.4	过流保护值(A)		
3.3.5	防失控保护功能(有/无)		
3.4	转换器		
3.4.1	生产者		
3.4.2	型号		以生产者提供为准
3.4.3	额定输入电压(V)		
3.4.4	额定输出电压(V)		
3.5	充电器		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以生产者提供为准
3.5.3	额定输入电压/电流/频率 (V/A/Hz)		
3.5.4	额定输出电压/电流(V/A)		
3.5.5	CCC 认证证书编号		
3.5.6	充电方式		分体式/其它
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样, 要求见图样04。
4.2	传感器		上传图样, 要求见图样05。
4.2.1	传感器类型		以生产者提供为准
4.2.2	型号		
4.2.3	生产者		
4.3	传动型式(机械式/液力式/电力式)		如: 机械式
4.3.1	传动方式(链条/轴/其它)		如: 链条
4.3.2	链轮齿数		

4.3.3	飞轮齿数		
4.4	变速器		
4.4.1	型式（自动/人工）		
4.4.2	变速器操纵方式（手动/脚动）		
4.4.3	生产者		
4.5	传动比		
4.5.1	档位数		如：8
4.5.2	最小齿数比		如32:30
4.5.3	最大齿数比		如：32:11
4.6	最高车速		
4.6.1	最高设计车速(km/h)		填写最高设计车速，如：20
4.6.2	最高车速相应档位		如：3
4.7	仪表总成		
4.7.1	生产者		
4.7.2	型号		型号可参考标准 QC/T215，以生产定义为准
5	车架		
5.1	完整车架/前叉/车把组合件图		上传图样，要求见图样06。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.1.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.2.2	前叉材料		
5.1.2.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		

5.1.3.2	车把材料		
5.1.3.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.2	中轴和曲柄		适用时上传图样，要求见图样07。
5.2.1	中轴型号		以生产者提供为准
5.2.2	中轴生产者		
5.2.3	两曲柄外侧面最大距离（mm）		填写整数
5.2.4	曲柄型号		以生产者提供为准
5.2.5	曲柄生产者		
5.3	脚蹬		适用时填写
5.3.1	型号		
5.3.2	生产者		
5.3.3	脚蹬间隙		
5.3.3.1	地面距离（mm）		脚蹬处于最低位置时，脚踩面朝上且脚蹬与地面平行，与地面的距离，填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙（mm）		从任一脚蹬中心线向前平行于车辆的纵轴线与前轮胎或前泥板扫出弧线的最短距离，填写整数，若二者不相交，填写无交点。
5.4	轮胎		
5.4.1	前轮		
5.4.1.1	厂定轮胎气压(kPa)		
5.4.1.2	生产者		
5.4.1.3	轮胎规格型号		以生产者提供为准
5.4.1.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎
5.4.1.5	轮胎层级数		
5.4.1.6	轮胎生产者		
5.4.1.7	轮胎周长（厂定轮胎气压条件下）（mm）		填写整数
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压(kPa)		

5.4.2.2	生产者		
5.4.2.3	轮胎规格型号		以生产者提供为准
5.4.2.4	是否有内胎		若无,说明真空胎、实心轮胎
5.4.2.5	轮胎层级数		
5.4.2.6	轮胎生产者		
5.4.2.7	轮胎周长(厂定轮胎气压条件下)(mm)		填写整数
6	制动		
6.1	前制动器		
6.1.1	生产者		
6.1.2	型号		以生产者提供的为准
6.1.3	型式		如:盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.1.4	操纵方式描述		如:手操纵
6.2	后制动器		
6.2.1	生产者		
6.2.2	型号		以生产者提供的为准
6.2.3	型式		如:盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.4	操纵方式描述		如:手操纵
7	照明和光信号装置		
7.1	照明和光信号装置的位置图		上传图样,要求见图样08。
7.2	前灯(近光灯)		上传图样,要求见图样09。
7.2.1	生产者		
7.2.2	型号		
7.2.3	数目		
7.2.4	颜色		
7.2.5	额定电压(V)		如:12
7.2.6	额定功率(W)		如:2.4
7.3	后灯		上传图样,要求见图样10。

7.3.1	生产者		
7.3.2	型号		
7.3.3	数目		
7.3.4	颜色		
7.3.5	额定电压(V)		如：6
7.3.6	额定功率(W)		如：2.4
7.4	其他类型灯具		若有，参照前后灯的填写要求
7.5	反射器		
7.5.1	后反射器		上传图样，要求见图样11。
7.5.1.1	生产者		
7.5.1.2	型号		
7.5.1.3	数目		
7.5.1.4	颜色		
7.5.1.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.1.6	反射器类型		普通/广角
7.5.1.7	认证证书编号		
7.5.2	侧反射器		上传图样，要求见图样12。
7.5.2.1	生产者		
7.5.2.2	型号		
7.5.2.3	数目		
7.5.2.4	颜色		
7.5.2.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.2.6	反射器类型		广角
7.5.2.7	认证证书编号		
7.5.3	脚蹬反射器		适用时上传图样，要求见图样13。
7.5.3.1	生产者		
7.5.3.2	型号		
7.5.3.3	数目		

7.5.3.4	颜色		
7.5.3.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.3.6	反射器类型		普通/广角
7.5.3.7	认证证书编号		
8	装备		
8.1	铭牌在车架上的固定方式和位置		如：铆接在右侧车架上，铆接在车头立管右侧。
8.1.1	铭牌位置的图样或照片		上传图样或照片14。
8.1.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样15。
8.2	鸣号装置		
8.2.1	生产者		
8.2.2	型号		
8.2.3	类型		
8.3	车速提示音装置		
8.3.1	生产者		
8.3.2	型号		
8.3.3	警示速度(km/h)		
8.4	断电闸把		
8.4.1	生产者		
8.4.2	型号		
8.5	调速转把		
8.5.1	生产者		
8.5.2	型号		
8.6	闪光器		
8.6.1	生产者		
8.6.2	型号		
8.7	防盗器		
8.7.1	生产者		

8.7.2	型号		
8.8	开关		
8.8.1	生产者		
8.8.2	型号		
8.9	电门锁		
8.9.1	生产者		
8.9.2	型号		
8.10	北斗模块		
8.10.1	生产者		
8.10.2	规格型号		
8.10.3	安装位置		必须进行文字描述
8.10.4	防拆、防篡改措施		必须进行文字描述
8.11	通信模块		
8.11.1	生产者		
8.11.2	规格型号		
8.11.3	通信方式		4G 公网/5G 公网等
8.11.4	安装位置		必须进行文字描述
8.11.5	防拆、防篡改措施		必须进行文字描述
9	防火阻燃材料		见附表1、附表2。
10	使用说明书		
11	其他补充说明		
11.1	补充说明一		可上传附件，不适用时可为空
11.2	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空
11.3	电气原理图		需标注各线路工作电流（200mA 以下的无需标注），同时上传图样16。

注：表中所有生产企业名称以营业执照上的为准，不填写经销商。生产企业地址以实际生产地址为准。

附表1 9 电动自行车防火阻燃材料

按照GB 17761-2018 认证时，请填写以下内容：

9.1 主回路或主回路连接的电气部件

部件名称	部件 型号	颜色	部件 生产企业	材质/ 原材料	原材料 生产企业	阻燃剂
短路保护装置						
电源连接器						
绝缘护套						
接插件	电池连接线 接插件					
	电机相线接 插件					
	控制器相 线、电源线 接插件					
	主线束与上 述部件连接 接插件					

9.2 次回路或次回路连接电气部件

部件名称	部件 型号	颜色	部件 生产企业	材质/ 原材料	原材料 生产企业	阻燃剂
次回路电线						
热缩管						
前灯灯座						
后灯灯座						
转向灯座						
短路保护装置						
电气开关						

9.3 与电池直接接触的非金属材料或充电回路

部件名称	部件 型号	颜色	部件 生产企业	材质/ 原材料	原材料 生产企业	阻燃剂
电池组盒						
充电插头						

9.4 充电器的非金属材料

部件名称	部件 型号	颜色	部件 生产企业	材质/ 原材料	原材料 生产企业	阻燃剂
充电器的外壳						
电源软线						
输入输出端插头						

9.5 其他装饰性非金属材料

部件名称	部件 型号	颜色	部件 生产企业	材质/ 原材料	原材料 生产企业	阻燃剂
鞍座						
前泥板						
后泥板						
装饰性塑料件						

附表 2 10 防火材料

部件名称	部件 型号	颜色	部件 生产企业	材质/ 原材料	原材料生 产企业	阻燃剂
电池组盒						
保护装置						

仪表						
前灯						
后灯						
其他灯具						
通过最大额定电流大于1.0A 的电源线缆和单芯导线的接插件	电池连接线接插件					
	电机相线接插件					
	控制器相线、电源线接插件					
	转换器接插件					
	充电器输入插头					
	充电器输出插头					
	电源锁接插件					
	前灯接插件					
	其他灯接插件					
主线束与上述大电流部件连接的接插件						

按照 GB 17761-2024 认证时，请填写以下内容：

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电回路						
电气开关						
短路保护装置						
电源连接器						
接插件						
弹性软垫材料						

纺织品非金属 材料						
皮革类非金属 材料						
与电池组直接 接触的非金属 材料						
所有电气回路 导线						
其他非金属材 料						
易弯曲的薄试 样						
遇火蜷缩但不 起燃的试样						

附表 2 10 充电器耐热及防火阻燃材料

10.1 充电器耐热材料

	部件型号	颜色	部件生产企 业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器外壳						
支撑载流连接件						

10.2 充电器防火材料

	部件型号	颜色	部件生产企 业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
支撑载流超过 0.2A 的连接件的 绝缘材料部件以 及距这些连接处 3mm 范围内的绝 缘材料						
支撑载流连接的 绝缘材料部件及 距这些连接处						

3mm 范围内的绝缘材料部件						
----------------	--	--	--	--	--	--

10.3 充电器阻燃材料

	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件						
充电器风扇						
充电器灌胶胶体						
充电器输入输出插头						

10.4 充电器耐受针焰材料

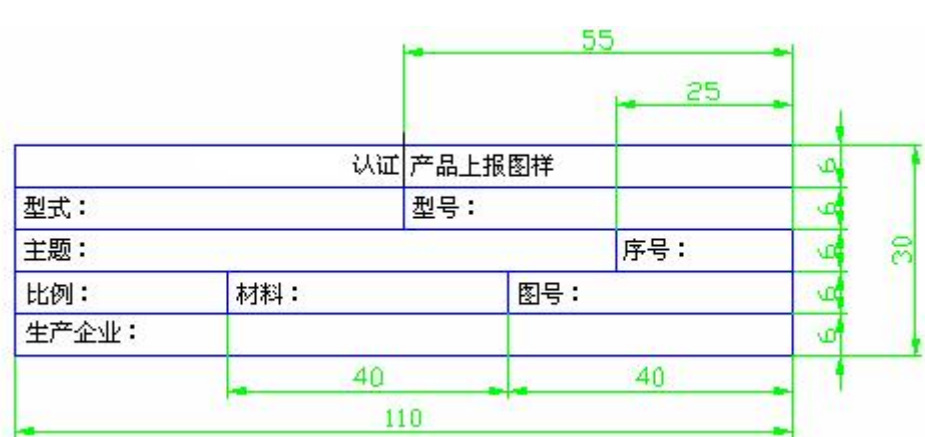
	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂
充电器印制板基材						
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件						

附录 1:

图样及照片要求

1、格式要求

- 1.1 图纸幅面：A4 或叠成 A4（最大不超过 A3）；
- 1.2 图框规格：按有关制图国家标准的规定，留装订边；



1.3 标题栏的位置，标题栏位于图样右下角，尺寸、内容如下：

- 1.3.1 型式：可不填写；
- 1.3.2 主题：指图样名称，如整车外形图；
- 1.3.3 序号：按图样要求的序号填写；同一序号下有多张图纸时，以序号+顺序号表达；
- 1.3.4 图号：可以填写企业图号，或者空白；
- 1.3.5 生产企业：填写申报企业；
- 1.4 对于图样中要求填写零部件生产企业的情况，在图样中选择合适的合适位置注明。
- 1.5 图样应真实、规范，投影、比例关系要正确。
- 1.6 无特殊注明，图样或照片的格式为 JPG、JPEG 或 PDF 格式。

2. 照片及图样具体要求：

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	典型车辆的照片	照片提供前左 45° 和后右 45° 照片；（以驾驶员正常驾驶方向进行确定） 涉及到外形有变化时，如灯具的外形变化等，多商标型号时，应有充分的照片说明以表达不同情况。
01	整车照片	格式为 JPG，黑白照片，小于 50kb； 视图方向为正左视图无背景，车头朝前； 不需标注尺寸，需要完整标识车辆外形； 停车架和撑杆应处于收回位置。
02	电池组位置图样	在整车外形图中，指出电池系统在车辆上的安装位置，安装孔的尺寸，需要标注定位尺寸。
03	电池组图样	表明动力电池组的形状、尺寸，电池系统的重量；

		表明动力电池组的极性、电池端子位置；
04	传动系统图样	系统包括初级传动、变速器、末级传动，可用示意图表示；
05	传感器图样	画出传感器外形图并标识出各个组成部分的名称；
06	完整车架、前叉、车把组合件图样	画出完整车架图，并包含前叉、车把组合件； 标注车架外形尺寸； 标注前叉总长及安装孔的位置尺寸； 标注前叉之间间距； 标注车把宽度及其最高点至车架最低点之间的距离；
07	中轴和曲柄图样	画出曲柄及中轴的外形图并标注外形尺寸； 标注曲柄两安装孔之间距离及其具体尺寸，包括孔径等； 标注中轴各段尺寸、螺纹和轴径； 注明中轴和曲柄的材质。 两曲柄外侧面最大距离。
08	照明及反射器位置图样	在整车外形图中标注灯具及反射器的高度、距离等定位及外廓尺寸；
09	前灯图样	足以识别产品主要特征的总装图； 视图包括灯具的正面、背面和侧面； 指明灯具包括的具体功能。
10	后灯图样	同上
11	后反射器图样	注明反射器颜色； 画出反射器外形图，并通过剖视图表示出内部结构； 标注外形尺寸及安装尺寸。
12	侧反射器图样	同上
13	脚蹬反射器图样	同上
14	铭牌位置的图样或照片	表示出铭牌位置及内容；
15	整车编码的位置图样	指明整车编码在车架上的具体位置； 注明字高。

16	电气原理图	标明各个电器部件的连接情况，熔断器或短路保护装置的位置和规格、参数 标明各线路工作电流（200mA 以下的无需标注）
----	-------	---

附件 6 生产一致性控制计划及执行报告的内容要求

一、生产一致性控制计划的内容要求

生产一致性控制计划是生产者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。

生产一致性控制计划可以是一个文件，也可以是一组文件，涉及管理的内容应包含生产企业生产的所有强制性认证产品（含将委托认证的认证产品），必要的时候可以增加相关管理控制文件，应包含以下内容。

1. 职责

1.1 应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责、权限及相互关系，即在产品形成各阶段，应明确各部门的责任及分工，如设计开发部门应在满足相关标准的前提下对认证产品及其相关关键零部件及总成提出技术要求及控制要求，采购部门应对供应商及进厂零部件及相关总成进行管理和控制，生产制造部门应对自制零部件及相关加工过程、各分装过程、总装过程进行管理和控制，质量管理部门应对产品形成的各阶段采取必要的监视和测量，资源配备和管理部门应保障相关人员、生产设备、检验试验仪器设备、生产场地及储存环境满足工厂的正常生产需要，对于需以租赁方式使用的外部资源，应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

1.2 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（《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》CNCA-00C-005）。

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，生产者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。

应明确采用何种方式、方法、控制系统来保障批量生产的认证产品的一致性，如采购物流方面采用 ERP 系统来保障零部件、分总成不被错用，制造装配部门有必要的控制手段、技术要求来保障自制零部件及相关加工过程、各分装过程、总装过程的质量及性能要求，质量监督部门采用必要的手段在必要的阶段对认证产品的质量及性能进行监测和测量，建立必要的追溯办法或追溯系统对认证产品的一致性及质量进行管理。

如企业有异议，也可在提交计划后进行说明。若最终 CQC 和企业没能达成共识，制造商在同意并保证配合 CQC 进行产品后续抽样试验复核的前提下，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，CQC 可接受生产者的整车车辆一致性试验检验计划。

3. 工厂按照认证单元，并针对不同的结构、生产过程，对应实施规则中各项相应标准制定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。

应在满足本细则附件 1：型式试验依据标准及试验项目的要求下制定相关管理文件，其文件内容应包含执行标准、试验项目、检查内容、检查方法、判定基准、偏差范围、频次、记录形式及保存期限、检测场地、责任部门，必要时，应对相关结果进行统计分析。

试 验 项目	执 行 标准	检 测 内容	检 查 方法	判 定 基准	检 测 频次	记 录 形式	保 存 期限	检 测 场地	责 任 部门	备注
注：当检测场地不在企业内部时，应予以明确说明； 委托检验时，应对被委托方是否具备检验资质及能力进行验证并提供有效证据。										

4. 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。

应针对相关执行标准及试验项目，明确本企业可控的相关影响因素，这些因素包括关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程或者是通过初期设计保证，对各影响因素应提出相关控制要求。

电动自行车生产者/生产企业建立整车和蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件信息的可追溯系统，包括整车型号、整车编码、关键零部件的生产企业、型号、唯一性编码、终端销售日期等信息，终端销售前应将上述信息录入完成，确保相关信息的真实性、有效性。

试验项目	执行标准	零部件		材料		总成		制造过程		装配过程		检验过程		检测场地	责任部门	备注
		控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据			
注：企业依据自身实际情况，增减相关内容。																

5. 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。

对于制造商及/或生产企业提出的必须要控制，但无法在生产企业现场完成的，应在控制计划中明确其实际控制部门及所在地点，并提出控制要求及方法。如涉及一致性试验的试验项目的关键部件的管理和控制。

对于不在生产企业现场进行的外包过程应予以明确；若为自制关键零部件，应明确其制造过程；若为外购关键零部件，应按供应商管理方式进行控制。生产者/生产企业应建立整车和关键零部件信息可追溯系统：

a) 电动自行车生产者/生产企业建立的可追溯系统应含有电动自行车（型号、整车编码）和蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件（生产企业和型号、唯一性编码）、终端销售日期等信息，终端销售前录入完成，并确保相关信息的真实性、有效性。

b) 电动自行车生产者/生产企业可使用自建系统或者 CQC 建立的系统。

c) 如电动自行车生产者/生产企业未建立可追溯系统和未使用 CQC 建立的系统，则电动自行车应配备所必需的全部部件（含车载电池和产品说明书中明示的所有配件）出厂。

6. 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。

生产者及/或生产企业应明确各相关执行标准及试验项目的生产一致性控制要求，或企业执行要求要高于标准要求。

7. 制造商对于以上涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

应明确对认证产品一致性控制有影响的人员及相关生产设备、检测设备的管理要求，如进货检验人员、检验仪器设备的管理和要求、各生产工序或工位人员、生产加工设备、监测设备的管理和要求，认证产品相关测试人员及设备仪器的管理和要求。

对相关试验/检验人员的资质、能力等做出相关要求、培训、考核、判定等规定并进行有效考核。

对相关生产设备及检测仪器设备制作必要的操作规程、维护保养、检定校核等内容要求。

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。

8. 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

应制定相关的管理要求，明确生产一致性控制计划发生变化时应及时的与 CQC 进行沟通和备案。

除涉及整车一致性试验或检查、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 CQC 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 CQC 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。

9. 生产者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以及所采取的追溯和处理措施的规定。

应对产品存在的不一致情况进行明确，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 CQC，不得有瞒报情况。对认证产品在采购、生产、检验等过程中出现不一致情况时，应明确如何处理。以及避免类似情况发生的预防措施。

10. 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，生产者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、生产一致性控制计划执行报告的内容要求

（一）综述

工厂概况：基本信息包含生产者、生产企业的名称、地址；

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、主要加工生产情况、生产线、检测线、产能等；

变化情况：执行报告覆盖周期内，企业发生的重大变化，包括 GB 17761-2024 第 7 章的变化情况，如质量负责人的变化，新增/调整重要生产设备、装配线、检测试验能力，企业组织架构、职责分工、质量手册、程序文件等发生变化。

（二）获证产品相关信息统计

（统计时间为：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月）

序号	证书编号	产品型号	合格证书编号	产量	车辆描述	合格证情况		CCC 标识使用	
						总打印发放	毁损	发放	毁损
1									

2									
3									
...									

(三) 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；

简述供应商日常管理情况；

简述新增供应商的选择、评价情况。

1.2 零部件进货检验

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

生产者/生产企业对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，还包括蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件出厂记录以及蓄电池和控制器、蓄电池和充电器之间的通信协同协议的验证情况以及对防速度篡改验证情况。生产者/生产企业还应确认可追溯系统的蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件随电动自行车出厂情况、数量是否一致、记录的保存情况。

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及其相关要求是否发生变化；

关键工序巡检记录情况以及发生问题时的记录处理；

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、整车车辆一致性试验执行情况

4.1 整车车辆一致性试验报告

序号	认证单元	车辆型号	检验项目	检测报告编号	检测单位	日期	备注
1							
2							
3							

...							
注：对于同一认证单元下以前依据相关标准进行的试验项目的视同、认可情况，应说明清楚。							

5、产品试验/相关检查的设备和人员

5.1 人员控制情况

产品试验/相关检查的人员的资质、能力等要求是否持续符合一致性计划的规定。应明确相关培训计划/培训记录的情况。

5.2 生产设备、检测设备控制情况

产品试验/相关检查的设备是否发生变化；

产品试验/相关检查的设备定期校准和检查情况说明, 至少列出下线检验设备及车辆产品一致性试验相关设备的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。

6、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/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/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。

7、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、年度整车车辆一致性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；

认证产品召回情况的说明；

年度内是否发现了产品不一致并及时向认证机构进行了沟通处置、整改；

顾客投诉及相关的处理情况。

附件 7 产品合格证

1、生产者或生产企业在出厂的每一辆车辆上须附带 1 张经生产者或生产企业盖章的产品合格证。

2、在产品合格证上应标注产品合格证编号。编号由三部分组成，第一部分为 CCC 工厂编号，由 1 位字母和 6 位数字组成，CQC 给定；第二部分为产品合格证序列代号，由 8 位字母和/或数字组成，由生产者（制造商）或生产企业定义，要求为：产品合格证内容不同的不能使用相同编号；第三部分为产品合格证版本号，由 2 位数字组成，与车辆强制性产品认证证书的版本号相一致。

3、产品合格证建议使用规格：A4（210 × 297 mm），可正反打印。推荐式样正面为“产品合格证”字样和企业名称，背面是满足标准的合格证信息和产品一致性参数（见附表）。

4、生产者或生产企业应采取防伪措施以避免产品合格证被仿冒使用。

5、初次认证时，生产者或生产企业应将全部产品合格证式样报 CQC，经批准后使用。每次认证变更生产者或生产企业须提交本次认证变更涉及的产品合格证范围和新证书开始使用时间的正式说明，并将调整后的产品合格证式样报 CQC，经批准后使用。

6、CQC 建立具有产品合格证数据生成、输入、打印、查询、二维码等功能的信息化系统，对产品合格证进行严格管理。生产者（制造商）或生产企业应在产品合格证打印后 30 个工作日内将数据上传至 CQC 指定的信息化管理系统。

信息化管理系统应禁止电动自行车生产者/生产企业在 CCC 证书失效后（暂停、撤销、注销）对应的产品合格证上传、打印。

如电动自行车生产者/生产企业建立了产品合格证二次开发系统，若 CQC 发现电动自行车生产者/生产企业非法打印产品合格证情况，强制断开二次开发系统对接端口，仅能通过 CQC 建立的产品合格证系统打印并上传至国家认监委系统。

7、产品合格证的项目及内容随标准发生变化时，将以国家认监委和认证机构的相关公告、通知及技术决议的形式颁布修改。

电动自行车产品合格证

产品合格证编号：

第一部分 车辆总体信息			
0.0 整车编码：			
0.1 车辆生产者(制造商)：			
0.2 生产企业名称：			
0.3 生产企业地址：			
0.4 车辆中文商标：		0.5 车辆英文商标：	
0.6 产品型号：		0.7 驱动方式：	
0.8 长×宽×高： (mm×mm×mm)		0.9 前后轮中心距： (mm)	
0.10 装配完整的电动自行车的整车质量 (kg)：			
0.11 最高设计车速 (km/h)：			
0.12 铭牌固定位置：			
0.13 车架上整车编码的位置：			
0.14 电动机编码：			
0.15 续行里程 (km)：			
0.16 百公里电耗 (kW·h/100km)：			
0.17.1 CCC 证书编号：			
0.17.2 CCC 证书版本号：			
0.17.3 CCC 证书发证日期：			
0.18 车身颜色：			
0.19 车辆制造日期：			

第二部分 产品合格证参数			
车辆外形简图			
1.1 电动机生产企业			
1.2 电动机型号			
1.3 电动机型式		1.4 额定转速 (r/min)	
1.5 额定连续输出功率 (W)		1.6 额定电压 (V)	
2.1 控制器生产企业			
2.2 控制器型号			
2.3 欠压保护值 (V)			2.4 过流保护值 (A)
3.1 蓄电池生产企业			
3.2 蓄电池类型			3.3 蓄电池容量 (Ah)
3.4 蓄电池型号			3.5 锂离子蓄电池唯一性编码 (前十位)
4.1 充电器生产企业			
4.2 充电器型号			4.3 充电方式
4.4 充电器编码		二维码	
5.1 前轮轮胎规格			
5.2 后轮轮胎规格			
6 备注			

本产品经过检验，符合□GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》、□GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第 1 号修改单、□GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第 1 号修改单、□GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》的要求，特此证明。（上图为外形简图）

电动自行车产品合格证

产品合格证编号：

第一部分 车辆总体信息				第二部分 产品合格证参数		
0.0 产品名称：				整车照片 (黑白照片，正左视图无背景)		
0.1 整车编码：						
0.2 车辆生产者(制造商)：						
0.3 生产企业名称：						
0.4 生产企业地址：						
0.5 车辆中文商标：		0.6 车辆英文商标：				
0.7 产品型号：		0.8 驱动方式：				
0.9 长×宽×高： (mm×mm×mm)		0.10 前后轮中心距： (mm)				
0.11 整车质量(kg)：						
0.12 最高设计车速(km/h)：						
0.13 铭牌固定位置：						
0.14 整车编码位置：						
0.15 电动机编码：						
0.16 建议使用年限：						
0.17 是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动：						
0.18 CCC 证书编号：						
0.18.1 CCC 证书版本号：						
0.18.2 CCC 证书发证日期：						
0.19 车辆制造日期：						
1.1 电动机功率(W)				产品合格证信息二维码		
1.2 电动机额定电压(V)						
1.3 电池类型						
本产品经过检验，符合 ☐ GB 17761-2024《电动自行车安全技术规范》、 ☐ GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第1号修改单、 ☐ GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第1号修改单、 ☐ GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》的要求，特此证明。						