



汽车绿色产品认证实施规则

CQC53-491135-2017



2017 年 08 月 31 日发布

2018 年 07 月 10 日实施

中国质量认证中心

前 言

本实施规则由中国质量认证中心发布。

制定单位：中国质量认证中心、天津华诚认证有限公司、中汽认证中心有限公司、中环联合认证中心。

参与制定单位：长春汽车检测中心、上海机动车检测认证技术研究中心有限公司、国家汽车质量监督检验中心（襄阳）、中国汽车工程研究院股份有限公司。

主要起草人：全令胜、贾国强、梁鑫磊、唐歌腾、李天博、吴向亮、陈小烁、谢欢、李力、崔凤涛、史斌斌。



目 录

1. 适用范围	2
2. 认证模式	2
3. 认证的基本环节	2
4. 认证实施的基本要求	2
4.1 认证的委托和受理	2
4.2 产品检验	2
4.3 初始工厂审查	3
4.4 认证结果评价与批准	4
4.5 获证后的监督	4
5. 认证证书	5
5.1 认证证书的保持	5
5.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	5
6. 产品认证标志的使用	6
6.1 准许使用的标志样式	6
6.2 认证标志的加施	6
7. 收费	6
附件 1: 车辆主要技术参数表	7
附件 2: 检测项目和检测依据	8
附录 1: 纯电动乘用车能量消耗率评分规则	9
附录 2: 电池评价方法	11
附录 3: 乘用车内空气质量检测方法 & 评价指标	12
附录 4: 纯电动乘用车电磁场发射强度评价方式	14
附录 5: 机械设备制造生产企业温室气体排放核算方法与报告指南	15
附件 3: 绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求	16
附件 4: 汽车绿色产品认证证书样式	24



1. 适用范围

本规则适用于在中国公路及城市道路上行驶的，且已批量生产的，获得国家强制性产品认证的纯电动乘用车(M1类)。

2. 认证模式

汽车节能认证模式：产品检验+初始工厂检查+获证后的监督

3. 认证的基本环节

3.1 认证的委托和受理

3.2 产品检验

3.3 初始工厂审查

3.4 认证结果评价与批准

3.5 获证后的监督

4. 认证实施的基本要求

4.1 认证的委托和受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行处理，并按照认证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，否则认证机构不予受理相关认证委托。

4.1.1 认证的单元划分（原则上）

4.1.1.1 电池容量超过 20%的不同的不能划分在同一单元。

4.1.1.2 电机功率超过 20%的不同的不能划分在同一单元。

4.1.2 申请文件

申请认证应提交正式申请，并随附以下文件：

1) 书面申请书；

2) 该型号产品强制认证证书复印件；

3) CQC53-491135.01-2017《车辆主要技术参数表》（见附件1）。

4.2 产品检验

4.2.1 产品抽样

4.2.1.1 抽样原则

在已批量生产的符合国家强制性产品认证要求的，产品一致性控制水平已经稳定的汽车中进行抽样。



认证单元中只有一个型式型号的，抽取本型号的样品；认证单元中有多个型式型号时，根据同一形式判定原则进行抽样。

在合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取样品，如在仓库抽样，抽样基数应不低于样品的 25 倍。

产品抽样可以在认证过程中的任意环节进行。

抽取的样品由抽样人封样后，送至指定的检测机构。

4.2.1.2 抽样数量

认证单元中不能判定为同一形式的车辆，各抽样抽取 1 辆汽车。申请人可申请扩大抽样数量，扩大抽样时检测结果的判定，以检测所有样车的平均值作为判定值。

4.2.2 依据标准

本规则规定的试验项目和检测依据见附件 2《检测项目和检测依据》。

4.2.3 试验时间

样品到检测机构后，15 个工作日内完成样品检测，自收到检测费用及合格样品算起。

4.2.4 试验样品及相关资料的处置

试验结束并出具试验报告后，相关资料保存在实验报告及记录中，样品按认证机构有关规定处置。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 检查内容

- 1) 工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。
- 2) 检查场所应覆盖申请认证的所有型号产品和所有加工场所。
- 3) 检查原则

工厂检查的基本原则是：以规则引用标准为核心，以研发设计—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，突出关键生产工序和检验环节、对影响能效的关键部件进行现场一致性确认，并对工厂的生产、检测设备资源配置以及人员能力情况进行现场验证。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 3《绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求》进行检查。

4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，至少抽取一个型号做一致性检查，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识（例如产品标牌的内容、商标、厂标等）应与产品检验实验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与产品检验实验报告及《车辆主要技术参数表》中一致；
- 3) 认证产品所用的关键部件（附件 1《车辆主要技术参数表》中所列的部件均为关键部件）应与产品检验实验报告和《车辆主要技术参数表》中一致；

4.3.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。



4.3.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，考虑到抽样时机，产品检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后一年内完成，否则应重新进行产品检验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数一般为 6 人日。

4.3.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价

认证机构组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评分，评分结果在 70 分以上，可以颁发证书。评价合格后，按认证单元向申请人颁发认证证书。

4.4.2 认证时限

在完成产品检验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 5 个工作日内颁发认证证书。

4.4.3 认证终止

当产品检验不合格或工厂检查不通过，认证机构做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

4.5 获证后的监督

获证后的监督的内容包括监督检查和监督抽样。

4.5.1 监督检查时间

4.5.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明生产者、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.1.2 监督检查人日数一般为 3 人日。

4.5.2 监督检查的内容

获证后监督检查的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查。认证机构根据附件 3《绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求》对工厂进行监督检查。获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

4.5.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定的时间内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

4.5.4 监督抽样

认证机构在年度监督时对获证产品进行抽样检验。检验样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，抽取节能水平比较低的获证产品进行试验。产品抽样检验依据标准同本规则 4.2.2，抽样检验的项目视情况按 4.2.2 中的某项或多个项目的组合，必要时进行全项检验。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

如果监督检验不合格，则判定该证书所覆盖型号不符合认证要求，暂停证书；同时对其他认证单元重新制定抽样方案，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定该工厂此类产品所有证书所覆盖型号不符合认证要求，暂停证书并对外公告，暂停期间运行整改，整改合格恢复证书；整改不合格，应撤销证书。

4.5.5 结果评价

认证机构组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 5.2 规定执行。

5. 认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书长期有效。证书有效性通过定期的监督维持。证书样式详见附件 4。

5.1.2 认证产品的变更

5.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及认证指标的设计、结构参数、外形、关键部件发生变更时，证书持有者应向认证机构提出申请。

5.1.2.2 变更评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。对符合要求的，批准变更。对于换发新的认证证书的情况，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

5.2 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

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

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

6. 产品认证标志的使用

持证人应按 CQC《自愿性产品认证标志管理程序》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《自愿性产品认证标志管理程序》。

6.1 准许使用的标志样式

获证产品允许按使用认证标志（示例）：



6.2 认证标志的加施

证书持有者应向认证机构购买标准规格的认证标志，应在汽车前风窗玻璃的右上角（按汽车前进方向）加贴规定的认证标志。

7. 收费

认证费用按认证机构有关规定收取。

附件 1：车辆主要技术参数表

1、车辆基本信息			
汽车生产企业名称			
车辆型号		车辆产品名称	
车辆类别		外廓尺寸长（长×宽×高）（mm）	
总质量（kg）		整备质量（kg）	
最高车速（km/h）		30 分钟最高车速（km/h）	
续驶里程（km，工况法）			
2、储能装置系统信息			
储能装置种类		储能装置总质量（kg）	
储能装置单体型号		储能装置单体的标称电压（V）	
储能装置单体数量		动力蓄电池单体 1 小时率额定容量 C1（Ah）	
储能装置总成标称电压（V）		储能装置总成标称容量（Ah）	
储能装置总储电量（kWh）		超级电容器总成标称静电容容量（F）	
超级电容器单体标称静电容容量（F）		燃料电池系统峰值功率（kW）	
燃料电池系统额定功率（kW）		燃料电池系统最大净输出功率（kW）	
3、驱动电机系统信息			
驱动电机类型		驱动电机型号	
驱动电机生产企业		驱动电机额定功率/转速/转矩（kW/r/min/N.m）	
驱动电机峰值功率/转速/转矩（kW/r/min/N.m）		驱动电机控制器型号	
驱动电机控制器生产企业		驱动电机控制方式	
驱动电机控制器冷却方式			

附件 2：检测项目和检测依据

凡是不注日期的依据标准,其最新版本适用于本规则。

一、电动汽车能量消耗率评分规则

根据 GB/T 18386 的试验方法进行试验。具体评价方法详见附录 1 纯电动乘用车能量消耗率评分规则，评分为 0-25 分，占总分的 25%。

二、电池评价方法

电池评价方法见附录 2 电池评价方法，占总分的 30%，其中单体电池衰减评分为 0-20 分，占总分的 20%；单体电池的放电比能量评分为 0-10 分，占总分的 10%。

三、车内空气质量评价方法

检测方法和评分方法见附录 3 乘用车内空气质量检测方法评价指标，评分为：0-10 分，占总分的 10%。

四、电动车辆的电磁场发射强度

依据 GB/T 18387 的试验方法进行试验，具体评价方法详见附录 4 纯电动乘用车电磁场发射强度评价方式，评分为：0-10 分，占总分的 10%。

五、回收利用

1、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，提供计算报告，可得 5 分，占总分的 5%。

2、GB/T30512-2014《汽车禁用物质要求》，提供相关禁用物质的管理要求及相关记录，可得 5 分，占总分的 5%。

3、GB/T33598-2017《车用动力电池回收利用拆解规范》，评分为 0-15 分，占总分的 15%。

工厂必须制订电池回收利用拆解相关程序。

工厂检查时对于电池回收利用拆解规范的落实情况进行评估。

六、温室气体排放见附录 5，提供企业温室气体排放报告，加分项，5 分。

附录 1：纯电动乘用车能量消耗率评分规则

技术指标	整备质量 (kg)								分数
	< 750	< 850	< 1000	< 1200	< 1400	< 1600	< 1800	< 2100	
综合工况	8 ≤	10 ≤	12 ≤	14 ≤	16 ≤	18 ≤	20 ≤	22 ≤	0
能量消耗	7.8 ≤ E < 8	9.8 ≤ E < 10	11.7 ≤ E < 12	13.6 ≤ E < 14	15.6 ≤ E < 16	17.6 ≤ E < 18	19.5 ≤ E < 20	21.5 ≤ E < 22	5
率 E 及评分	7.6 ≤ E < 7.8	9.6 ≤ E < 9.8	11.4 ≤ E < 11.7	13.2 ≤ E < 13.6	15.2 ≤ E < 15.6	17.2 ≤ E < 17.6	19.0 ≤ E < 19.5	21.0 ≤ E < 21.5	10
(kWh/100 km)	7.4 ≤ E < 7.6	9.4 ≤ E < 9.6	11.1 ≤ E < 11.4	12.8 ≤ E < 13.2	14.8 ≤ E < 15.2	16.8 ≤ E < 17.2	18.5 ≤ E < 19.0	20.5 ≤ E < 21.0	15
	7.2 ≤ E < 7.4	9.2 ≤ E < 9.4	10.8 ≤ E < 11.1	12.6 ≤ E < 12.8	14.4 ≤ E < 14.8	16.4 ≤ E < 16.8	18.0 ≤ E < 18.5	20.0 ≤ E < 20.5	20
	< 7.2	< 9.2	< 10.8	< 12.6	< 14.4	< 16.4	< 18	< 20.0	25

附录 2：电池评价方法

1、单体电池衰减按照 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》6.4 测试

R_{500} =500 次标准循环寿命后的放电容量与初始容量的比值

R_{500} (%)	$R_{500} < 90$	$90 \leq R_{500} < 91$	$91 \leq R_{500} < 92$	$92 \leq R_{500} < 93$	$93 \leq R_{500} < 94$	$94 \leq R_{500} < 95$	$95 \leq R_{500} < 96$	$R_{500} \geq 96$
分数	0	6	9	12	15	18	19	20

R_{1000} =1000 次标准循环寿命后的放电容量与初始容量的比值

R_{1000} (%)	$R_{1000} < 80$	$80 \leq R_{1000} < 82$	$82 \leq R_{1000} < 84$	$84 \leq R_{1000} < 86$	$86 \leq R_{1000} < 87$	$87 \leq R_{1000} < 88$	$88 \leq R_{1000} < 89$	$R_{1000} \geq 89$
分数	0	6	9	12	15	18	19	20

2、单体电池的放电比能量按照 GB/T 31486-2015《电动汽车用动力蓄电池电性能要求及试验方法》6.2.5 测试

三元体系电池

放电比能量 R_{energy} (wh/kg)	$R_{\text{energy}} < 160$	$160 \leq R_{\text{energy}} < 170$	$170 \leq R_{\text{energy}} < 180$	$180 \leq R_{\text{energy}} < 190$	$190 \leq R_{\text{energy}} < 200$	$200 \leq R_{\text{energy}} < 230$	$R_{\text{energy}} > 230$
分数	0	3	4	6	8	9	10

其他体系电池

放电比能量 R_{energy} (wh/kg)	$R_{\text{energy}} < 110$	$110 \leq R_{\text{energy}} < 120$	$120 \leq R_{\text{energy}} < 130$	$130 \leq R_{\text{energy}} < 140$	$140 \leq R_{\text{energy}} < 150$	$150 \leq R_{\text{energy}} < 170$	$R_{\text{energy}} > 170$
分数	0	3	4	6	8	9	10

附录 3：乘用车内空气质量检测方法 & 评价指标

1 产品检验

1.1 抽样原则

对于申请评价的产品，CQC 在已批量生产的符合国家强制性产品认证要求的，产品一致性控制水平已经稳定的新生产产品中进行抽样（注：新生产产品指行驶不超过 50 km，下线时间尽量保证在 28 天±5 天内）。

在合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取样品，如在仓库抽样，其基数应不低于样品的 25 倍。

抽取的样品由抽样人封样后，送至指定的检测机构。抽样工作由负责检测的检测机构完成。

申请人也可声明满足上述抽样要求的前提下进行送样。

1.2 抽样数量

评价单元中同一车辆型号且《产品及关键零部件描述》相同的抽取 1 辆样车，影响车内空气质量的配置不同（依据附件 1，如内饰件、座椅、仪表盘等），应分别抽样（在其结构、检测标准、检测项目不变的情况下，若新申请评价的产品所采用的零部件或系统已获得 CQC 的相关评价，可不要求另行抽样）。申请人可申请扩大抽样数量，扩大抽样时检测结果的判定，以检测所有样车的平均值作为判定值。

1.3 样品及资料处置

检验结束并出具检验报告后，有关检验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 的有关要求处置。

1.4 产品检验

1.4.1 依据标准/规范

GB/T 27630-2011《乘用车内空气质量评价指南》及后续版本

HJ/T 400-2007《车内挥发性有机物和醛酮类物质采样测定方法》

CQC 9205-2014《汽车乘员舱内挥发性有机物和醛酮类物质采样测定方法》

1.4.2 检验项目

检验项目见表 1。

表 1 检验项目

序号	检测项目	检验依据
1	甲醛	HJ/T 400-2007 CQC9205-2014
2	苯	
3	丙烯醛	
4	乙醛	
5	甲苯	
6	乙苯	
7	苯乙烯	
8	二甲苯	

备注：静态检验按 HJ/T 400-2007《车内挥发性有机物和醛酮类物质采样测定方法》进行，动态检验 CQC9205-2014《汽车乘员舱内挥发性有机物和醛酮类物质采样测定方法》进行。

1.4.3 检验时限

样品到检测机构后，10 个工作日内完成样品检测。

1.4.4 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验，并按规定格式出具检验报告。评价批准后，检测机构负责给申请人寄送一份检验报告。

2 评价方法及指标

2.1 评价方法

各项车内空气控制物质的静态检验和动态检验的结果均应满足 GB/T 27630-2011《乘用车内空气质量评价指南》及后续版本规定的限值。

根据检验的结果，各检验项目按如下公式进行加权计算：

$$V_i = X_i f_1 + Y_i f_2$$

其中 i 为 1、2、…、8， V_i 分别对应表 1 中 8 个检测项目浓度的加权值， X_i 为分别对应表 1 中 8 个检测项目的静态检验结果， Y_i 为分别对应表 1 中 8 个检测项目的动态检验结果， f_1 、 f_2 为加权值，分别取 0.4 和 0.6。

最终的评价指标根据表 2 计算得出。

表 2 乘用车内空气质量评价指标计算表

项 目	限 值 (或 GB/T 27630-2011 后续版本限值)	加 权 值	分 值 N_i
苯	0.05	V1	$N_1 = (\text{限值} - V_1) / \text{限值}$
甲醛	0.1	V2	$N_2 = (\text{限值} - V_2) / \text{限值}$
甲苯	1.00	V3	$N_3 = (\text{限值} - V_3) / \text{限值}$
二甲苯	1.00	V4	$N_4 = (\text{限值} - V_4) / \text{限值}$
乙苯	1.00	V5	$N_5 = (\text{限值} - V_5) / \text{限值}$
乙醛	0.20	V6	$N_6 = (\text{限值} - V_6) / \text{限值}$
苯乙烯	0.26	V7	$N_7 = (\text{限值} - V_7) / \text{限值}$
丙烯醛	0.05	V8	$N_8 = (\text{限值} - V_8) / \text{限值}$
最终评价指标 (保留至小数点后一位)			$N = 10 * (N_1 + N_2 + \dots + N_8) / 8$

2.2 评价指标

根据 2.1 的评价方法得出最终的评价指标，其指标值为 0-10 分，10 分为最优，表明各项控制物质均未检出；0 分表示各项控制物质的检出浓度为标准要求限值的上限。

附录 4：纯电动乘用车电磁场发射强度评价方式

1 测试方法

依据 GB/T 18387。

2 结果评价方法

取 GB/T 18387 的终测数据中所有测试电场及磁场方向和车速中测量频段范围内的各频率点上标准限值与测量值之差的最小值为发射值裕量 M （仅数值，不计单位）。即：

$$M = \min_{\text{电场及磁场各方向各测量车速}f} \min_{\text{测量范围}} (L_f - V_f)$$

其中： M 为发射值裕量

L_f 为 f 频率下的标准限值

V_f 为 f 频率下的测量值

电磁场发射强度以发射值裕量 M 为 1 作为零分基准，10 作为满分基准。电磁场发射强度得分计算如表 1 所示。

表 1 电磁场发射强度得分计算表

名称	发射值裕量 M	得分
电磁场发射强度	$M < 1$	0
	$1 \leq M < 2$	1
	$2 \leq M < 3$	2
	$3 \leq M < 4$	3
	$4 \leq M < 5$	4
	$5 \leq M < 6$	5
	$6 \leq M < 7$	6
	$7 \leq M < 8$	7
	$8 \leq M < 9$	8
	$9 \leq M < 10$	9
	$M \geq 10$	10

附录 5：机械设备制造生产企业温室气体排放核算方法与报告指南

按照《机械设备制造生产企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》及相关要求提交《企业温室气体排放报告》。认证机构对企业提交的报告进行逐项评定，其中有一项不符合，则该报告被判定为不符合。

附件 3：绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求

绿色产品认证工厂保证能力检查通用要求

目 录

0. 引言

1. 适用范围

2. 术语和定义

2.1 工厂

2.2 工厂检查

2.3 质量负责人

2.4 关键件

2.5 关键件定期确认检验

2.6 例行检验

2.7 确认检验

2.8 功能检查

2.9 指定试验

2.10 认证产品一致性（产品一致性）

2.11 评审

2.12 验证

2.13 确认

3. 工厂保证能力要求

3.1 职责和资源

3.2 文件和记录

3.3 设计/开发

- 3.4 采购和关键件控制
- 3.5 生产过程控制
- 3.6 例行检验和/或确认检验
- 3.7 检验试验仪器设备
- 3.8 不合格品的控制
- 3.9 内部审核
- 3.10 认证产品的变更及一致性控制
- 3.11 产品防护与交付
- 3.12 绿色产品认证证书和标志

0. 引言

生产企业根据资源节约、环境友好、消费友好的准则，应按照绿色产品认证要求，控制获证产品一致性，其保证能力应持续符合认证要求。为规范指导绿色产品认证企业建立并保持绿色产品认证工厂保证能力，制定本要求。

在认证工作具体实施中，工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性为目标，针对产品绿色属性和生产加工特点，建立符合本要求的保证能力。

特定绿色产品认证实施规则中，应根据绿色属性规定检查的具体要求。认证机构结合绿色产品认证实施规则中的具体检查要求制订检查方案，可采用企业提供资料、文审、现场检查等方式实施。

1. 适用范围

本实施规则规定了工厂保证能力的基本要求，同时也是认证机构实施工厂检查的依据之一。

2. 术语和定义

2.1 工厂

涉及或涵盖认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

2.2 工厂检查

对工厂保证能力、产品一致性和产品与标准的符合性所进行的评价活动。工厂检查范围包括产品范围和场所界限。

注：产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和绿色产品认证标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

2.3 质量负责人

质量负责人应是工厂内部人员，一般情况下是最高管理层人员，至少是能就强制性产品认证事宜直接同最高管理者沟通的人员。质量负责人可以是一个人或一组人，可以在认证委托人、生产者（制造商）、生产企业中分别指定质量负责人，也可以同一工厂的不同产品类别指定不同质量负责人。一组质量负责人分别履行的职责应覆盖 3.1.1 条对质量负责人的职责要求。必要时工厂可指定质量负责人的代理人，当质量负责人不在时履行相应的职责和权限。

2.4 关键件

关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

2.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的认证特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

2.6 例行检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100% 检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注：对于特殊产品，例行检验可以按照产品认证实施规则/细则的要求，在适当阶段、实施抽样检验。

2.7 确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

2.8 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

2.9 指定试验

为评价认证产品的一致性、产品与标准的符合性，检查组在生产企业现场抽取认证产品并根据认证依据标准选定项目，由生产企业人员所进行的试验。必要时，由检查组抽样产品至指定检测机构进行指定项目测试。

2.10 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

2.11 评审

对客体实现所规定目标的适宜性、充分性或有效性(3.7.11)的确定。
(ISO9000: 2015 质量管理体系 基础和术语 3.11.2)

2.12 验证

通过提供 客观证据对规定 要求已得到满足的认定。(ISO9000: 2015 质量管理体系基础和术语 3.8.12)

2.13 确认

通过提供 客观证据对特定的预期用途或应用 要求已得到满足的认定
(ISO9000: 2015 质量管理体系 基础和术语 3.8.13)

3. 工厂保证能力要求

认证机构根据风险可控的原则，可以接受企业自我声明的结果^注。工厂应并配合认证机构接受工厂检查。

3.1 职责和资源

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人。

工厂应配备必须的设备、人员和环境条件。还有特殊人员要求。例如：认证联络工程师。

必要时，特殊资质要求。例如：特殊行业生产许可资质、ISO 14001 环境管理体系证书等。

3.2 文件和记录

工厂应对相关文件和记录进行控制。

应具有必备文件。例如：国家节能、环保、低碳、能耗限额标准等法规性文件、废水/废气/噪声/危险废物排放监测报告等。

3.2.1 车用动力电池回收利用拆解规范

工厂必须制订电池回收利用拆解相关程序。

工厂检查时对于电池回收利用拆解规范的落实情况进行评估，根据评估结果进行打分，最低分为 0，最高分为 15 分。

3.3 设计/开发

工厂应有产品全/关键绿色指标。

工厂应有产品设计文件总体要求。包括产品外观、结构、关键件、技术指标、工艺参数、客户特殊需求等。

工厂应有特定产品的设计评审、设计验证、设计确认要求。至少包括：设计输入、输出和设计验证要求。

对于没有设计职能的工厂，主要关注设计/开发输出（结果）是否满足输入要求。

3.4 采购与关键件控制

工厂应有产品关键件清单、进货检验/验证要求、定期确认检验要求、关键件证书认可等规定，并满足要求。

3.5 生产过程控制

工厂应对关键过程、必备生产设备、过程监控等进行控制。

3.6 例行检验和/或确认检验

工厂应满足例行检验、确认检验、指定试验要求。包括项目、频次、判定、出具报告要求等。

3.7 检验试验仪器设备

工厂应满足必备检验试验仪器设备的校准、检定、功能检查（必要时）等要求。

3.8 不合格品的控制

工厂应对不合格品进行控制。涉及产品健康、环保、辐射等性能时，对于不合格品的处置要求。

3.9 内部审核

工厂应组织内审，规定内审输入特殊要求。例如对于销售、客户反馈的要求。

3.10 认证产品的变更及一致性控制

工厂应对产品一致性进行控制。必要时制订产品一致性核查计划。应配合检查员抽取现场合格产品进行一致性核查。

3.11 产品防护与交付

工厂应对产品防护与交付进行控制。涉及产品健康、环保、辐射等性能时，包装搬运储存保护等要求。

3.12 绿色产品认证证书和标志

工厂的绿色产品认证证书和标志使用，应符合绿色产品认证证书和标志的特殊要求。

3.13 其他

其他特殊工厂检查要求。例如：延伸工厂检查要求。低碳产品认证工厂检查要求等。

注：产品实施规则规定自我声明的要求、认证机构确定如何接受自我声明的结果。



产品认证证书

证书编号：XX

版本：XX

委托人名称：XX

委托人地址：XX

商 标：XX

制造商名称：XX

制造商地址：XX

生产厂名称：XX

生产厂地址：XX

产品名称及型号：XX

认证模式：XX

上述产品符合XX XX XX认证实施规则的要求，特发此证。

发证日期：XX XX年XX月XX日

有效期至：XX XX年XX月XX日

证书有效期内本证书的有效性依据发证机构的定期监督获得保持。

机构代表：

本证书涉及的认证标准等信息见附件；证书信息可通过（认证机构名称）网站（认证机构网址）查询。

第 1 页 共 1 页

（认证机构标志）

（认证机构公章）

认证机构名称
认证机构地址 邮编