

编号：CQC-C1116-2018

强制性产品认证实施细则

电动自行车

2018 年 08 月 20 日发布

2018 年 08 月 20 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 电动自行车》（CNCA-C11-16:2018）制定，由中国质量认证中心（以下简称：CQC）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。

本细则于2020年4月27日第一次修订。主要修订内容如下：

- 1) 6.2.4 增加了生产一致性控制计划审核人日数
- 2) 附件2 参数项名称将前灯改为前灯（远光灯/近光灯）
- 3) 附件4 电动自行车试验方案 将防火性能中转向灯改为其他灯具；
- 4) 附件5 生产一致性审查要求，明确了不在现场控制的内容，如蓄电池及其安装、充电器的要求；
- 5) 附件5 中的附录1：产品涉及的标准删除了部分标准的版本号，增加了：下列文件中，凡是注明日期的，仅注明日期的版本适用于本文件。凡是不注明日期的，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。控制内容增加了自我声明方式；
- 6) 附件5 中的附表3：更新了涉及反射器和照明依据的标准：增加了GB/T 31887.2，GB/T 22791-2008 改为GB/T 31887.1；
- 7) 附件5 中的附表4：删了部分标准版本号，更新了涉及反射器和照明依据的标准；
- 8) 附件5 中的附表5：增加了蓄电池、充电器不在现场控制的要求；
- 9) 附件5 中的附录2：更新了不在现场控制的要求。

制定单位：中国质量认证中心



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	2
0.3 生产企业检测资源利用要求.....	3
1. 适用范围.....	4
2. 认证依据标准	4
3. 认证模式.....	5
3.1 认证的基本模式.....	5
3.2 认证模式的适用性	6
4. 认证单元划分	6
5. 认证委托.....	7
5.1 认证委托的提出和受理.....	7
5.2 申请资料.....	7
5.3 实施安排.....	7
5.4 认证流程	8
6. 认证实施.....	8
6.1 型式试验.....	8
6.2 初始工厂检查.....	11
6.3 对相关认证结果的采信	13
6.4 认证评价与决定	14
6.5 认证时限	14
7. 获证后监督.....	15
7.1 获证后的跟踪检查	15
7.2 生产现场抽样检测或者检查.....	16
7.3 市场抽样检测或者检查	17
7.4 获证后监督的频次	17

7.5 获证后监督的记录	18
7.6 获证后监督结果的评价	18
8. 认证证书	18
8.1 认证证书的保持	18
8.2 认证证书的内容	19
8.3 认证证书的变更	19
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	20
8.5 认证证书的使用	20
9. 认证标志	20
9.1 标志式样	20
9.2 标志加施	21
10 产品合格证	21
11 费用	21
12 认证责任	21
13 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	22
附件 1 认证委托资料清单	23
附件 2 电动自行车产品结构及技术参数	25
附件 3 型式试验项目及依据标准	42
附件 4 电动自行车试验方案	45
附件 5 生产一致性审查要求	51
附件 6 产品合格证	82

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-C11-16:2018）（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 GB17761-2018《电动自行车安全技术规范》。

0.1.2 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由指定检验检测机构的工程师利用工厂检验检测机构的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定检验检测机构审核批准出具检测报告。

0.1.3 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由指定检验检测机构的工程师目击工厂检验检测机构检测条件及工厂检验检测机构使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂检验检测机构检测人员负责出具原始记录，并与目击指定检验检测机构工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定检验检测机构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

(1)工厂检查结果；

(2)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；

(3)国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果；

(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)司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；

(6)认证产品的质量状况；

(7)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	<p>同时符合如下要求的：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1、关键生产工序（至少包括：车架成形、整车编码打刻等）及其过程检验无分包（不包括同一集团公司的下属分厂）； 2、生产者（制造商）或生产企业需有认证产品的自主设计能力，并具有独立的检验能力（至少包括：整车安全、机械安全、电气安全等检验项目）且检验能力满足或等效满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第 5 章技术能力要求； 3、连续两年工厂检查评价通过且无严重不符合、产品检测无不合格； 4、国家、行业及省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结果均为合格； 5、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。
B 类	<p>除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。</p> <p>对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。</p>
C 类	<p>满足以下条件之一：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.工厂检查结论判定为“现场验证”的（标准换版原因除外）； 2.产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到暂停证书的；

	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	<p>满足以下条件之一：</p> <p>1. 工厂检查结论判定为“不通过”的；</p> <p>2. 获证后监督检测结果为不合格的（除说明书/标识不合格外）；</p> <p>3. 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；</p> <p>4. 产品质量存在较大问题且系企业责任，涉及暂停、撤销认证证书的；</p> <p>5. 国家级、省级及 CCC 专项检查等结论为不合格且影响到产品安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）；</p> <p>6. 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</p>

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（以下简称工厂检验检测机构）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至 CQC 审查，资料经审核符合要求的工厂检验检测机构，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 不单独组织对工厂检验检测机构的审核。认证委托人的工厂检验检测机构的审核申请应与生产现场检测申请同时提出。CQC

组织指定检验检测机构技术专家同时进行检验检测机构审核和现场检测，审核组先进行检验检测机构能力审核，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检验检测机构进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督。原则上，检验检测机构监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂检验检测机构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。工厂检验检测机构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蓄电池作为辅助能源，具有脚踏骑行能力，能实现电助动或/和电驱动功能的两轮自行车。

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 17761-2018《电动自行车安全技术规范》。

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+初始工厂检查（企业质量保证能力和产品一致性检查）+获证后监督；

电动自行车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。

获证后监督方式为获证后的跟踪检查、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：

- （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。

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（生产现场抽样和/或市场抽样）、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。

认证委托人可根据自身实际情况，提出适用认证模式的申请。

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（制造商）、同一生产企业（场所）生产的在以下方面没有显著差异的电动自行车产品为一个认证单元：

- (1) 相同的车架、前叉、或者相同的结构用来固定主要部件；
- (2) 相同的电助动或电驱动方式；
- (3) 相同的结构型式(传动方式、驱动轮及蓄电池的位置、电机型式)；
- (4) 相同的电池类型（铅酸电池/锂电池等）。

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，可以只以下两条：

- (1) 相同的车架、前叉、或者相同的结构用来固定主要部件；
- (2) 相同的电助动或电驱动方式。

5. 认证委托

CQC 接受列入规则规定范围内产品的生产者(制造商)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

认证委托人应能够承担相关质量及法律责任。

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:

- (1)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;
- (2)其他法律法规规定不得受理的情形。

5.2 申请资料

认证委托人应在认证委托意向受理后,按本细则附件 1《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 将与认证委托人和检验检测机构协调制定型式试验方案。

5.4 认证流程

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

电动自行车产品认证流程为：

认证委托人递交认证资料（网上或书面）→CQC 按委托单元进行资料审查，确定试验方案并下达型式试验要求→认证委托人依据型式试验要求进行送样，指定实验室进行型式试验并向 CQC 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安排工厂检查→进行工厂现场检查→审核型式试验报告、工厂检查报告并作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日常监督检查。

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、产品生产者（制造商）或生产企业应在适当的时间发邀请函，以便于安排国外审查的工作。

6. 认证实施

6.1 型式试验

生产者/制造商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（见附件 2《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/原材料制造商。型式试验方案参见本细则附件4《电动自行车试验方案》

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。CQC在试验方案中补充委托报告未涉及的检验项目和内容。

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附件4《电动自行车试验方案》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。

型式试验样品应是委托认证的生产企业按照正常加工方式生产的产品。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审查。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的检验检测机构。

原则上，生产企业应确保在20天内将样品送指定检验检测机构进行型式试验。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，已经获得可为整车强制性认证承认认证结果的自愿性认证的，认证机构在审核的基础上采信认证结果，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《型式试验项目及依据标准》中相关内容。CQC 会同实验室根据本规则的规定，结合认证委托人委托认证车辆依据的检测标准、结构及技术参数来确认试验项目。

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。

对于未纳入本规则的涉及电动自行车产品的安全、环保的国家法律、法规及相关标准的强制性要求，生产者应自觉执行且符合要求。

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检验检测机构完成。检验检测机构对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以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，检验检测机构须将试验情况通报 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，并向指定检验检测机构和/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。对于抽样方式的整改样品，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（从样品送达指定检验检测机构之日起计算），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要求》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。

检验检测机构应按统一的格式出具型式试验报告，检验检测机构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，检验检测机构应及时向 CQC、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内其他产品（CQC 有要求时）和认证相关信息的描述。

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。

6.1.6 设计鉴定

A、B 类企业具备相应的设计能力并有实施设计鉴定的基础数据时可以向 CQC 提出申请，采用设计鉴定的方式来替代部分型式试验检测项目确认产品的符合性。认证委托人需提供由生产者完成的设计鉴定报告及有关资料。由 CQC 选择指定实验室对所提供的报告及有关资料进行审核，并确定所需的部分型式试验项目的方案。实验室完成审核及检测后，将结果提交认证机构。

6.2 初始工厂检查

CQC 按照产品实施规则、（CNCA-00C-005）、（CNCA-00C-006）等文件的要求，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 and 评价。

初始工厂检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检查也可以同时进行。

6.2.1 工厂检查的基本要求

生产者或生产企业应按照实施规则 7.2 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 进行审查。CQC 应将审查结果告知认证委托人。

工厂检查为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系是否符合认证要求的评价（见附件 5《生产一致性审查要求》）。初始工厂检查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。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。

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 保留到其它场所进一步检查的权利。

工厂检查应覆盖“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部门、场所、人员、活动；“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，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.2 工厂检查的实施

CQC 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，按照本细则附件 5 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，必要时检查组可以到生产企业以外的场所实施延伸检查。

工厂现场检查时，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：

- (1) 认证产品的结构及参数（包括型号规格和关键零部件）；
- (2) 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车辆助力方式类型（相同的电助动/电驱动方式），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 工厂检查结果

工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；

工厂检查存在不合格项，可允许整改，认证机构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，检查结果不合格。

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品的结构及技术参数与型式试验样品一致性存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

6.2.4 工厂检查时间

工厂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，生产一致性控制计划审核人日数 1 人日，每个工厂现场检查人日数为 4~6 个人日工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。

6.3 对相关认证结果的采信

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，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。

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，由认证机构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。

6.4 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。

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。

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。

生产一致性现场检查时间 4~6 个人日，工厂检查存在不合格项，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。

生产一致性控制计划执行报告应在监督检查前完成。

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（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。

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	生产现场抽样检测	市场抽样检测
A 类	2 年 1 次	通知	之一或组合		必要时
B 类	1 年 1 次	通知或 优先不通知	必做	必做	必要时
C 类	至少 1 年 1 次	优先不通知	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

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 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，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。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

跟踪检查至少包括以下内容：

(1) 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的生产一致性控制计划执行报告；

(2) 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）；

(3) 认证标志和认证证书的使用情况；

(4) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

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，一般每工厂为企业 2-4 个人日。

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。

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

对于企业分类分 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要求》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,由指定检验检测机构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,检测合格后由指定检验检测机构出具检测报告。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检验检测机构检测,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

CQC 根据不同产品的质量情况,制定市场抽样检测或者检查方案,从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测。由指定人员在市场销售的(包括整车厂或用户处等)认证产品中按抽样检测方案抽取样品,样品应送指定检验检测机构进行检测或者检查。

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 规定的基本频次接受监督。且每二年至少进行一次获证后的跟踪检查和生产现场抽取样品检测。

对于 A 类企业,应在免于现场监督检查的年度,以认证申请的方式在监督检查前一个月向 CQC 提交一生产一致性控制计划执行报告。

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，在基本监督频次的基础上增加监督频次：

(1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等）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；

(2) 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；

(3) 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

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 认证证书的内容

获证产品及其销售包装上标注认证证书所含内容的，应当与认证证书的内容相一致。对于证书的变更应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

8.3 认证证书的变更

8.3.1 变更的内容

- (1)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）；
- (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的；
- (3)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；
- (4)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；
- (5)细则附件 2《电动自行车产品结构及技术参数》中的参数其发生变化时。
- (6)CQC 规定的其他事项发生变更的。

8.3.2 变更的实施

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

对于本细则附件 2《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（制造商）批准，并保存变更记录，定期（每季度）向 CQC 备案。

8.3.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容,对提供的资料进行评价,确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查,CQC 应分别制定样品检测方案和生产一致性工厂现场检查方案,在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合变更要求的,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。对于证书的变更还应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

8.4 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》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,并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

在证书暂停、注销、撤销期间,对于其证书覆盖已出厂、进口的电动自行车,认证委托人应根据证书暂停、注销、撤销原因评价产品可能存在的安全隐患,对可能对人体健康和生命安全造成损害的,应依照有关规定及时向认证认可监督管理部门、指定认证机构进行通报或采取相应措施,确保产品符合 117 号令相关要求。

8.5 认证证书的使用

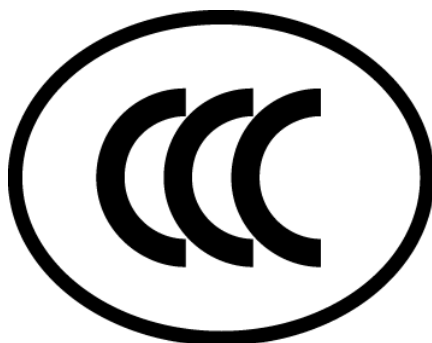
认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》(质检总局第 117 号令)的要求。

9. 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》(国家认监委公告 2018 年第 10 号)的规定。

9.1 标志式样

获得认证的电动自行车产品应 CCC 认证标志,式样如下图:



9.2 标志加施

规则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志。

电动自行车的 CCC 可以采用标准规格标志、模压或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

必要时加施电子代码。

10 产品合格证

生产者（制造商）或生产企业应按规则附件 6《产品合格证》要求将式样书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 6《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，并公开收费标准清单。

12 认证责任

认证机构应当对认证结论负责。

检验检测机构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

按照 CQC《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。



附件 1 认证委托资料清单

1、资质文件：

- 1.1、委托人、生产者（制造商）、生产企业的工商注册证明或其他相关的合法注册证明；（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；（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）

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、工厂审查调查表；（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；（每年监督检查之前）
- 2.6、产品合格证样式；（首次申请及变更）

注：《工厂检查调查表》将依据中国质量认证中心文件执行，具体下载地址
<http://www.cqc.com.cn/www/chinese/c/2017-06-21/546596.shtml>;

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》；（每认证委托单元）
- 3.3、零部件及系统认证的有关资料（认证证书编号和/或相关资料复印件）；（每认证委托单元）
- 3.4、产品使用说明书或关于采用中文产品使用说明书；（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、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 2 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		
0.1.1	中文商标		填写中文商标
0.1.2	英文商标		填写英文商标,可以是拼音,使用半角字符
0.1.3	图形商标		如有可上传附件
0.1.4	中文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.1.5	英文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.2	产品型号		
0.2.1	商业名称(如有)		
0.2.2	产品名称		
0.3	产品型号的标识方法		如:采用车身贴花形式,铭牌打刻形式; 或见图样。
0.3.1	产品型号的标识位置		铭牌上;或用图样说明。
0.4	生产者(制造商)的名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.1	生产者(制造商)的地址		地址以实际经营地址为准。
0.4.2	生产企业(生产厂)		
0.4.3	生产企业(生产厂)的地址		
0.5	整车编码		填写整车编码前五位
0.6	CCC 申请编号		
0.7	委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.1	委托人的地址		地址以实际经营地址为准。
0.8	单元代号		
0.9	工厂编号		
0.10	车辆制造国		
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	车辆外形简图		上传图样,要求见图样01
1.3	完整车辆的尺寸图		上传图样,要求见图样02。(鞍座+儿童座)
1.3.1	长(mm)		填写整数
1.3.2	宽(mm)		填写整数
1.3.3	高(mm)		填写整数
1.3.4	前后轮中心距(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	鞍座尺寸		上传图样,要求见图样02
1.5.2	鞍座最大高度(mm)		填写整数
1.6	衣架平坦部分最大宽度(mm)		填写整数
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
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/电助动
3.1	电动机		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	认证证书编号		
3.1.3	型式(永磁/励磁)		

3.1.4	型号		以生产企业提供为准
3.1.5	电动机商标		
3.1.6	额定电压(V)		如：12V 24V 36V 48V
3.1.7	额定转速(r/min)		
3.1.8	额定连续输出功率(W)		即标称功率。
3.1.9	工作原理		直流电动机和交流电动机。
3.1.10	工作方式		填写 S1至 S9，具体参照 GB12350-2009。
3.1.11	电动机图样		上传图样，要求见图样03
3.1.12	电动机限流保护电流(A)		
3.1.13	电动机过载保护方式		选择：1. 有过载保护，电流超过其限值时，过载保护断开。2. 有过载保护，电流超过其限值时，过载保护起限流作用。3. 无过载保护 4. 其它
3.2	蓄电池		
3.2.1	生产企业		
3.2.2	型号		以生产企业提供为准。
3.2.3	类型		锂电、铅酸
3.2.4	数目		锂电池填写不可拆卸单元数，铅酸电池填写电池组中电池单元的个数。
3.2.5	容量(Ah)		
3.2.6	位置		上传图样，要求见图样04。
3.2.7	总质量(kg)		
3.2.8	锂离子蓄电池保护装置		
3.2.9	蓄电池图样		上传图样，要求见图样05。
3.2.10	电池连接方式		串/并联
3.2.11	组合一致性		每块电池压差
3.2.12	标称电压(V)		

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	电机控制器控制类型		开环控制/外环为速度闭环控制/外环为转矩闭环控制
3.3.4	控制器过流保护型式		过流后控制器断电/过流后限制电流
3.3.5	控制器过流断电保护时间 (ms)		
3.3.6	控制器最大输入电流(A)		
3.3.7	控制器额定输入电流(A)		
3.3.8	无线电骚扰抑制装置说明		
3.3.9	欠压保护值(V)		
3.3.10	过流保护值(A)		
3.3.11	防失控保护功能(有/无)		
3.3.12	防篡改措施描述		
3.4	转换器		
3.4.1	生产企业		
3.4.2	型号		以生产企业提供为准
3.4.3	额定输入电压/电流(V/A)		
3.4.4	额定输出电压/电流(V/A)		
3.4.5	转化效率		
3.4.6	工作电压范围(V)		
3.5	充电器		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以生产企业提供为准
3.5.3	额定输入电压/电流(V/A)		
3.5.4	额定输出电压/电流(V/A)		

3.5.5	转化效率		
3.5.6	车辆与充电器连接保护		描述保护措施。
3.5.7	短路保护		描述保护措施。
3.5.8	错接保护		描述保护措施。
3.5.9	过热保护值(°C)		
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样，要求见图样06。
4.2	传感器		上传图样，要求见图样07。
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
4.4	变速器型式（自动/人工）		
4.5	传动比		填写总传动比
4.6	最高车速		
4.6.0	最高设计车速(km/h)		填写最高设计车速，如：20
4.6.1	最高车速相应档位		如：3
4.6.2	续行里程(km)		
4.6.3	百公里电耗(kW·h/100km)		
4.7	仪表总成		
4.7.1	生产企业		
4.7.2	型号		型号可参考标准 QC/T215, 以生产定义为准
4.7.3	型式		机械式/电子式/电气式
4.7.4	完整系统的照片或图样		上传图样，要求见图样08。
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09。

5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		
5.2	中轴和曲柄		上传图样，要求见图样10。
5.3	脚蹬		
5.3.1	型号		
5.3.2	生产企业		
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与地面的距离，填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙 (mm)		脚蹬转动轴线与前轮或前泥板（任意角度时）之间的最小距离。
5.3.4	防滑措施		描述或图样说明
5.4	轮胎		
5.4.1	前轮		
5.4.1.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.1.2	轮胎规格		
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.2.2	轮胎规格		
6	制动		
6.1	制动装置的图样		上传图样，要求见图样11。
6.2	制动器		
6.2.1	前制动器		

6.2.1.1	生产企业		填写完成总成最终装配的生产企业
6.2.1.2	型号		以生产企业提供的为准
6.2.1.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.1.4	操纵方式描述		如：手操纵
6.2.2	后制动器		
6.2.2.1	生产企业		填写完成总成最终装配的生产企业
6.2.2.2	型号		以生产企业提供的为准
6.2.2.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.2.4	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12。
7.1.1	对特殊车辆的附加要求		
7.1.2	照明和光信号装置中所用的 电子部件的简要描述		
7.2	前灯（远光灯/近光灯）		上传图样，要求见图样13。
7.2.1	生产企业		
7.2.2	型号		
7.2.3	数目		
7.2.4	光源数量		
7.2.5	颜色		
7.2.6	类型		如：C1
7.2.7	额定电压(V)		如：12
7.2.8	额定功率(W)		如：2.4
7.2.9	灯头规格		参考 IEC 60061
7.2.10	标准光通量（lm）		
7.2.11	识别码		适用于 LED 灯具，若有，根据生产企业提供的填写

7.2.12	LED 光源模块数量		适用于 LED 灯具
7.2.13	目标光通量 (lm)		适用于 LED 灯具, 必填, 根据生产企业提供的填写
7.2.14	光源模块外廓尺寸 (mm)		适用于 LED 灯具
7.2.15	是否为低 UV 辐射光源模块		适用于 LED 灯具
7.3	后灯		上传图样, 要求见图样14。
7.3.1	生产企业		
7.3.2	型号		
7.3.3	数目		
7.3.4	光源数量		
7.3.5	颜色		
7.3.6	类型		如: C1
7.3.7	额定电压 (V)		如: 6
7.3.8	额定功率 (W)		如: 2.4
7.3.9	灯头规格		参考 IEC 60061
7.3.10	标准光通量 (lm)		
7.3.11	识别码		适用于 LED 灯具, 若有, 根据生产企业提供的填写
7.3.12	LED 光源模块数量		适用于 LED 灯具
7.3.13	目标光通量 (lm)		适用于 LED 灯具, 必填, 根据生产企业提供的填写
7.3.14	光源模块外廓尺寸 (mm)		适用于 LED 灯具
7.3.15	是否为低 UV 辐射光源模块		适用于 LED 灯具
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15。
7.5.1.1	生产企业		

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
7.5.1.5.1	结构特征		六面体/其他
7.5.1.5.2	材料		PC/PMMA/其他
7.5.1.5.3	排列方式		六边形/三边形/其他
7.5.1.6	类型		广角反射器/普通反射器
7.5.2	侧反射器		上传图样，要求见图样16。
7.5.2.1	生产企业		
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
7.5.2.5.1	结构特征		六面体/其他
7.5.2.5.2	材料		PC/PMMA/其他
7.5.2.5.3	排列方式		六边形/三边形/其他
7.5.3	脚踏反射器		上传图样，要求见图样17。
7.5.3.1	生产企业		
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
7.5.3.5.1	结构特征		六面体/其他
7.5.3.5.2	材料		PC/PMMA/其他
7.5.3.5.3	排列方式		六边形/三边形/其他
8	装备		

8.1	标识、控制器、信号装置、指示器布置的图样或照片		上传图样，要求见图样18。
8.2	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。
8.2.1	铭牌位置的图样或照片		必须进行文字描述，同时上传图样19。
8.2.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样20。
8.3	鸣号装置		
8.3.1	生产企业		
8.3.2	型号		
8.3.3	类型		
8.4	车速提示音装置		
8.4.1	车速提示音装置生产企业		
8.4.2	型号		
8.4.4	警示速度 (km/h)		
9	阻燃材料		见附表1。
10	防火材料		见附表2。
11	其他补充说明		
11.1	使用说明书		
11.2	补充说明一		上传电气原理图等，要求见图样21
11.3	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空

注：表中所有生产企业名称以统一社会信用代码证书上的为准，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 阻燃材料

9.1 主回路或主回路连接的电气部件

	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	燃烧类别
--	----------	--------	------------	--------	-------------	-----	------

短路保护装置							
电源连接器							
绝缘护套							
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							
电池单体外壳							

9.2 次回路或次回路连接电气部件

	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	燃烧类别
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 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	燃烧类别
电池组盒							
充电插头							

9.4 充电器的非金属材料

	部件	颜色	部件生产企	材质/原	原材料生产	阻燃剂	燃烧类别
--	----	----	-------	------	-------	-----	------

	型号		业	材料	企业		
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						
前挡泥板						
后挡泥板						
装饰性塑料件						

附表 2 10 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
电池组盒						
保护装置						
仪表						
前灯						
后灯						
其他灯具						
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						

附录 1:

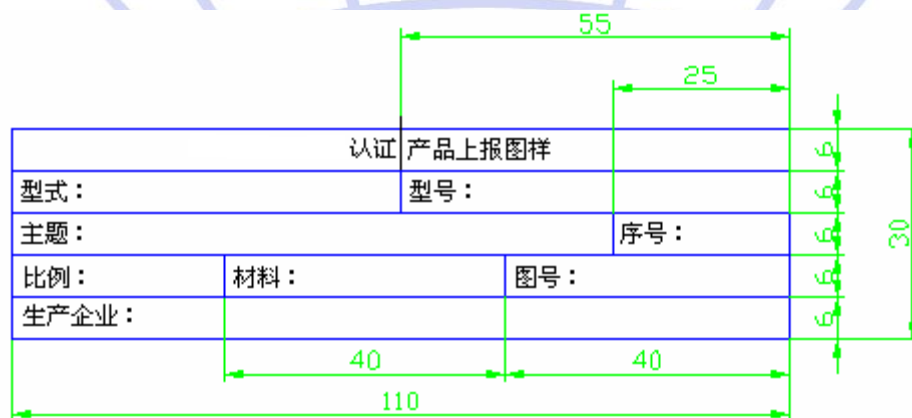
图样及照片要求

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	外形简图	格式为 JPG； 视图方向为正左视图，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	完整车辆的尺寸图	不同车辆外形应提供相应的图纸，如灯具外形、位置发生变化； 至少标注完整车辆长、宽、高、前后轮中心距等尺寸； 停车架和撑杆应处于收回位置； 标注鞍座最大离地高度；
03	电动机图样	画出电动机的基本尺寸。 画出电动机在完整车辆上的安装位置及安装尺寸，并指明所用电动机的型式，比如：无刷直流电动机。 画出电机编码内容、固定位置及方式。
04	蓄电池位置图样	在整车外形图中，指出蓄电池的具体位置，需要标注定位尺寸。
05	蓄电池图样	表明动力蓄电池的形状、尺寸、重量； 标出动力蓄电池在车辆上的安装位置、安装孔的尺寸、安装位置； 表明动力蓄电池的极性、蓄电池端子位置；
06	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；

07	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；
08	仪表总成图样	仪表外形，面板布置内容。
09	完整车架、前叉、 车把组合件图样	<p>画出完整车架图，并包含前叉、车把组合件；</p> <p>标注车架外形尺寸；</p> <p>标注前叉总长及安装孔的位置尺寸；</p> <p>标注前叉之间间距；</p> <p>标注车把宽度及其最高点至车架最低点之间的距离；</p>
10	中轴和曲柄图样	<p>画出曲柄及中轴的外形图并标注外形尺寸；</p> <p>标注曲柄两安装孔之间距离及其具体尺寸，包括孔径等；</p> <p>标注中轴各段尺寸、螺纹和轴径；</p> <p>注明中轴和曲柄的材质。</p> <p>两曲柄外侧面最大距离。</p>
11	制动装置的图样	<p>用示意图表示出前、后制动系统；</p> <p>标明系统的组成部分（制动手柄、踏板、液压蓄力器、制动闸线、制动钳、制动盘）；</p> <p>制动鼓（或制动蹄）和制动盘的工作直径（最大外径）</p> <p>制动片在制动盘上的接触位置</p> <p>制动闸线的截面结构及外径</p> <p>鼓式制动器的制动凸轮作用尺寸是凸轮的最大升程，或注明其长短轴尺寸；</p>
12	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；
13	前灯图样	足以识别产品主要特征的总装图；

		<p>灯具基准轴线和基准中心的几何位置图纸；</p> <p>视图包括灯具的正面、背面和侧面；</p> <p>指明灯具包括的具体功能。</p>
14	后灯图样	同上
15	后反射器图样	<p>注明反射器颜色；</p> <p>画出反射器外形图，并通过剖视图表示出内部结构；</p> <p>标注外形尺寸及安装尺寸。</p>
16	侧反射器图样	同上
17	脚蹬反射器图样	同上
18	标识、控制器、信号装置、指示器布置的图样	表示出控制器（操纵件）、指示器、信号装置的图形符号的位置和图样；
19	铭牌位置的图样	表示出铭牌位置及内容；
20	整车编码的位置图样	<p>指明整车编码在车架上的具体位置；</p> <p>注明字高及字深。</p>
21	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

附件 3 型式试验项目及依据标准

1、型式试验依据标准为 GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》。

2、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		6.3.1.1
					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		6.3.4.1a)	
				防触电保护		6.3.4.1b)	
				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



附件 4 电动自行车试验方案

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	
		检测机构代号	
电动机生产企业、CCC 证书号/自我声明、型号		生产企业:	
		CCC 证书号/自我声明:	
		电动机型号:	
样车要求:		依据实施规则 CNCA-C11-16: 2018 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厂人员更换为准。特殊情况下协商解决。电动自行车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、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、脚蹬发射器各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:					
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 17761-2018	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	GB 17761-2018	6.1.1.1 a		试验1次	样车1配置1			
				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	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		认可 CQC 标志认证 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		前后分别 检测
			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		

5			防失控功能		GB 17761-2018	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		
			防火性能	550℃灼 热丝试 验		电池组 盒			试验1次	样车1配置1
	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				6.4		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		
	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		
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。认可CQC标志认证结果
			次回路、次回路连接的电气部件				试验1次	样车1配置1		
			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		
							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		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
			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									

附件 5 生产一致性审查要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

生产一致性审查是通过生产一致性控制计划及其执行报告的审查和现场审查，确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及符合认证标准的符合性。

初始工厂审查时，对制造商提出并经认证机构确认的生产一致性控制计划的执行情况进行审查；

获证后监督时，对制造商的生产一致性控制计划执行报告进行现场确认。

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

（一）生产一致性控制计划

1 工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

2 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。应包括：

2.1 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)确保加施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，不加施强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

2.2 制造商为有效控制批量生产的认证产品的结构及技术参数和型式试验样品的一致性所制定的文件化的规定。

2.3 制造商按照产品认证单元,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。以及按照 GB 17761 中型式试验依据条款识别关键部件、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。对于不在生产企业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,如蓄电池及安装、充电器应有明确的相关控制要求和记录保存要求。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目,生产企业的控制规定不得低于标准的要求。

2.4 制造商对于2.3涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.5 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。

2.6 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。

2.7 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。

(二) 生产一致性初始现场审查

初始工厂审查时,对制造商提出并经认证机构确认的生产一致性控制计划的执行情况进行审查。

(三) 生产一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划执行报告是制造商每年对生产一致性控制计划执行情况的文件说明。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更,对于发生的生产不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

（四）生产一致性获证后的跟踪检查

生产企业检查组到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行审查。

1 在获证后的跟踪检查中应保证：

1.1 每次获证后的跟踪检查时，审查人员应能获得试验或检查记录和生产记录，特别是本附件要求的列入生产一致性控制计划的试验或检查记录。

1.2 如试验条件适当，审查人员可随机选取样品，在制造商的实验室进行试验（若本规则中引用的标准或规则有规定，试验应由检测机构进行）。最少样品数可按制造商自检样品数确定。

1.3 如控制水平不令人满意，或需要核实生产企业自主进行的生产一致性控制计划包含的试验的有效性时，经认证机构核准审查人员应抽取样品，送交检测机构进行试验。

1.4 若审查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促制造商尽快恢复生产一致性。

（五）制造商生产一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，认证机构应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场审查。

（六）生产一致性审查人员应具备的条件

生产一致性审查应由具备生产企业检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

附录 1 生产一致性控制计划模板（适用时，控制内容不同时应分别提供生产一致性控制计划）

生产者/制造商根据生产企业的实际组织机构、设备资源、产品生产工艺流程等确定相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存等。

1. 目的与适用范围

1.1 本计划书适用于本公司生产的电动自行车。

1.2 保证批量生产的电动自行车产品在主要结构型式、参数和涉及国家强制性标准的安全环保等性能方面与通过强制性认证的产品相一致。

1.3 保证本公司批量生产的获证电动自行车产品持续满足实施规则、GB 17761-2018及相关技术法规要求。

2. 认证产品的生产一致性相关文件 企业文件

《文件控制程序》

《记录控制程序》

《人力资源控制程序》

《培训控制程序》

《基础设施控制程序》

《生产一致性控制程序》

《认证变更控制程序》

《不合格品控制程序》

《采购控制程序》

《生产过程控制程序》

《标识与可追溯性控制程序》

《产品防护控制程序》

《监视和测量设备控制程序》

《内部审核控制程序》

《合格供方名录》

《装配作业指导书》

《成车检验基准书》

《零部件检验基准书》

《电动电动自行车合格证管理规定》

《认证证书及标志的使用管理规定》

3. 产品涉及的标准

下列文件中，凡是注明日期的，仅注明日期的版本适用于本文件。凡是不注明日期的，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 755—2008 旋转电机 定额和性能

GB 3565—2005 自行车安全要求（ISO 4210:1996，IDT）

GB/T 4208—2017 外壳防护等级（IP代码）

GB/T 5169.11 电工电子产品着火危险试验 第11部分：灼热丝/热丝基本试验方法 成品的灼热丝可燃性试验方法

GB/T 5169.16 电工电子产品着火危险试验 第16部分：试验火焰 50W水平与垂直火焰试验方法

GB/T 5296.1 消费品使用说明 第1部分:总则

GB 8410—2006 汽车内饰材料的燃烧特性

GB/T 12742 自行车检测设备和器具技术条件

GB 14023 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和测量方法

GB/T 16842—2016 外壳对人和设备的防护 检验用试具

GB 17761-2018 电动自行车安全技术规范

GB/T 31887.1 自行车 照明和回复反射装置 第1部分:照明和光信号装置

GB/T 31887.2 自行车 照明和回复反射装置 第2部分:回复反射装置

QB/T 1880 自行车 车架

4. 职责

4.1 质量负责人

4.1.1 负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系,并确保其得到有效实施和保持;

4.1.2 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求;

4.1.3 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用;

4.1.4 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。

4.2 认证部门

4.2.1 负责组织《电动自行车生产一致性控制计划》编制、审核、批准及其变更的管理,并负责文件上报认证机构等管理。

4.2.2 负责按年度对整车和零部件质量控制实施总结、编制《电动自行车生产一致性控制计划执行报告》,并上报认证机构。

4.2.3 负责与认证机构的联系沟通,负责认证实施规则、相关标准及政策法规的宣贯。

4.2.4 负责按认证实施规则及相关标准对认证产品的设计开发与认证申报,编制等技术资料。

4.2.5 负责合格证的设计、备案等。

4.2.6 负责为对应电动自行车证实施规则中的各项国家强制性标准建立文件化规定。

4.2.7 负责认证标志的使用管理。

4.3 检验部门

4.3.1 负责不合格品处置。

4.3.2 负责按《电动自行车生产一致性控制计划》及相关检验文件实施原材料及零部件、生产过程、整车检验,并做好记录。

4.3.3 负责产品质量控制相关检验设备的使用维护管理,负责按照周期检定计划进行计量

检定及校准。

4.4 采购部门

4.4.1 负责组织零部件合格供应商的选择、评价和日常监督、《合格供方名录》建立和保持。

4.4.2 负责获证产品零部件的采购工作。

4.5 生产部门

4.5.1 负责焊接、冲压、涂装等部件生产工艺过程的组织实施。

4.5.2 负责按装配工艺流程进行操作，对整车装配过程质量进行控制。

4.5.3 负责认证标志的加施、合格证的打印、上传及其管理。

4.5.4 负责工装器具、生产设备的使用维护管理。

4.6 行政部门

4.6.1 负责认证相关人员上岗、培训、考核及持续管理。

4.6.2 负责工作环境管理及企业资源的提供(人、机、料、法、环、测)

注：企业根据自身组织机构确定各部门的职责，至少涵盖以上与认证产品一致性相关的职责范围。

5 控制内容

5.1 一致性审查

在生产的适当阶段，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。

这些适当阶段包括但不限于：

- 内部质量审核时；
- 某一型式的产品连续停产三个月及以上，需要恢复生产时；
- 当客户或（和）市场对认证产品一致性发生投诉时；

5.2 整车一致性审查的项目按附表3《电动自行车整车一致性控制项目》执行。

5.3 对额定电压在36V以上（不含36V），直流1500V以下，最大连续定额不超过1.1kW的驱动用小功率直流电动机、36V及以上的空气开关、充电器输入端插头等应获得国家强制性认证证书或自我声明。

5.4 电动自行车“3C”标志的管理按《认证证书及标志的使用管理规定》执行。

5.5 关键零部件的一致性控制

5.5.1 关键件的识别根据CNCA-C11-16:2018《强制性产品认证实施规则 电动自行车》及公司质量控制情况确定。整车产品各零件、系统或总成上的标识的相关内容，应与部件产品的认证证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。其中对于CCC认证产品的标识采用印刷、模压、打刻等方式，需在易见部位体现；厂家标记、型号标记、CCC标志。对于其他关重零部件的标识采用印刷、模压、标签、打刻等方式，标识在易见部位。上述标识加

施位置可以在零部件本体或最小外包装或销售包装上。

5.5.2 关键零部件的采购过程质量控制

5.5.2.1 对关键零部件的采购，按照《采购控制程序》从《合格供方名录》中的企业进行采购。

5.5.2.2 供应商管理部每年度末对关键零部件供应商进行业绩评价，执行《采购控制程序》。

5.5.2.3 关键零部件的质量控制由公司相关部门分别与关键零部件供方签订《采购合同》、《技术协议》，明确技术、质量、售后配件等要求。

5.5.3 关键零部件的检验控制

5.5.3.1 检验部门根据本控制计划附表4《电动自行车关键零部件一致性控制》及《产品的监视和测量控制程序》，编制《零部件检验基准书》，明确检验（试验）内容及要求、检测器具、检测频次、判定准则等。

5.5.3.2 检验部门遵循本控制计划及《产品的监视与测量控制程序》、《零部件检验基准书》的要求对关键零部件实施检验。

5.5.3.3 通过产品认证的关键件，质量管理部在正常实施进货检验时，需对其认证证书的有效性进行确认。建立《认证证书查询表》，每批进货前查询一次。如果证书有效性存在问题，则立即停用该产品，采取变更或使其恢复正常的相关措施，执行《认证变更控制程序》。

5.5.3.4 当进货检验过程中发现不合格时，按《不合格品控制程序》的相关规定进行处理。

5.6 整车生产过程、关键工序及生产过程中关键零部件的控制

5.6.1 《装配作业指导书》中规定各工序的操作步骤、作业要点、技术要求等，其关键工序及其控制要求见附表5《关键工序控制要求》

5.6.2 对部装过程、总装过程的质量控制按《产品的监视和测量控制程序》要求执行。

5.6.3 检验合格的整车需加贴3C标识，使用合格证打印客户端软件打印合格证，并定期上传至认证机构指定的信息化系统。按《认证证书及标志的使用管理规定》、《电动自行车合格证管理规定》要求执行。

5.6.4 不在工厂生产现场控制的项目及要求：

5.6.4.1 不在现场控制的生产过程需和协作方签订质量技术协议，不在现场控制的检验和试验过程需对检验/试验报告有效性进行确认，如果不是具有相关资质机构提供的试验报告或认证证书需对人员和设备进行确认。蓄电池及其安装、充电器应有相应控制要求和记录保存的要求。不在现场的控制，制造商应对其具有明确的要求，如蓄电池和充电器的一致性（如型号、生产企业、规格、标识等），蓄电池安装符合制造商装配作业指导书的要求等。

5.7 人员管理

为确保本公司从事对产品质量有影响的工作人员都具有胜任其岗位工作的能力，对关

重工位人员、检验人员、试验人员等均需进行作业方法、设备操作、相关标准、企业技术文件等培训，并考核合格后方可上岗操作；上岗后需进行产品认证实施规则、实施细则、产品标准、设备操作规程、检验作业指导书持续培训以满足岗位要求。特种作业人员(叉车工、焊工、电工等)需经培训，获得相应资格证书后方可上岗；对计量员需取得计量资格，并持证上岗，公司人力资源部对以上需持证上岗人员的持证情况及持证的有效性进行监督，具体执行《人力资源控制程序》和《培训控制程序》。

5.8 检测设备管理

5.8.1 认证部门检测所负责按《监视和测量设备控制程序》建立检测设备、计量器具台帐，再根据台帐编制设备定期计量计划并实施。

5.8.2 检测设备的日常使用、维护、修理以及检定不合格时，按照《监视和测量设备控制程序》执行。

5.9 生产一致性控制计划变更控制

当工厂信息（名称、地址、商标等）、体系（所有权、组织机构或管理者）、影响产品一致性因素（法律法规、关键零部件、原材料、结构、制造工艺等）以及供应商（新增供方、供方地址变更）等发生变化，影响到《电动自行车生产一致性控制计划》及《产品结构及技术参数》中相关信息发生变化时，技术中心及时将变更的内容上报认证机构（申报的内容包括：变更的项目、变更前后的内容说明、变更后的一致性控制计划、相关的试验/验证报告等），经认证机构批准后方可实施。具体职责和流程按《认证变更控制程序》执行。

5.10 认证产品一致性的控制

5.10.1 公司建立了《生产一致性控制程序》、《不合格品控制程序》明确了一致性控制的责任部门及控制要求，以确保批量生产的产品与申报产品描述、型式试验合格的认证产品的一致性。

5.10.2.1 认证产品存在不一致时其处理措施控制流程如下：

发现不一致情况→报告质量负责人→组织评审→分析原因→风险评估→明确责任部门→制定纠正预防措施→实施→验证→恢复生产一致性

5.10.2.2 当公司内检验发现不合格（规格不符、质量不合格）时，按《不合格品控制程序》和《标识和可追溯性管理规定》进行识别和隔离，在实施返工、返修和再检查以及最终检查合格之后予以放行。

5.10.2.3 当外部市场或顾客投诉发现产品存在不一致时：

a) 销售（售后）部门第一时间将不一致信息反馈质量负责人，由质量负责人组织对不一致产品实施调查、追溯处理，必要时将不一致产品予以召回处理。

b) 认证部门及时向认证机构申报不一致问题，接受认证机构的监督和处理，制定整改措施并上报认证机构，尽快恢复生产一致性。

5.10.2.4 当国家质量抽检、技监执法等外部检查过程中发现产品存在不一致时，采取以下措施：

a) 立即停止销售不一致产品，配合执法机构的执法行动，并对当批所生产的该车型的零部件及生产完成的产品进行封存。按《不合格品控制程序》对不合格品进行处理，必要时召回不合格品；

b) 停止生产不一致产品，并按《纠正措施与预防措施控制程序》组织公司相关部门进行分析和风险、危害评估，制定纠正和预防措施。整改后的样车由检验部门进行确认检验（试）验，公司不能检测的试验项目委托有资质的机构进行检测；

c) 立即向认证机构提出相应变更申请或注销该产品认证证书（此类情况，召回全部已销售产品，向消费者明示产品存在的问题，以合格的认证产品换货或退货），重新对《控制计划》进行检查、评审和修订，报认证机构备案；

d) 产品发生不一致属于不符合法规等质量信息，由公司质量负责人组织相关部门确定不合格对象范围，制定对策并实施；若不一致涉及到认证产品的关键特性（安全、环保、EMC）时，及时将整改措施上报认证机构。必要时按认证机构的规定执行变更、暂停、注销等认证程序。

5.10.2.5 对判定属于供应商造成的产品不一致问题，按《供应商质量问题处置管理规定》执行。

5.10.3 产品不一致的追溯路径：

a) 成品根据车架车辆编码查至“生产批次”，并依据《装配作业指导书》、《流程卡》查出产品的各装配工序和检验记录，可追溯到每个工序/工位的操作责任人和设备状态。

b) 零部件根据供方标识追溯到配套厂家，根据零配件入库记录和零部件检验记录可追溯到零部件的检验员。

c) 半成品、在制品对生产工序进行追溯，由检验部门、生产部门配合按《装配作业指导书》、《流程卡》追溯到具体工序操作人员。

d) 依据生产指令，查出产品生产批量及零配件出入库数量，以及可追溯到市场销售产品的数量及经销商（客户）。

6. 生产一致性控制计划年度总结

认证部门负责每年组织一次认证产品生产的一致性控制的全面审核，审核后负责编制生产一致性控制计划执行报告，提交给认证机构。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对于发生的生产不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

7. 本控制计划涉及的相关资料、文件按《文件控制程序》进行管理并归档。

8. 本控制计划规定的质量记录按《记录控制程序》进行填写、保存。

9. 本控制计划所有引用文件以最新版本为准，每年进行一次有效性确认，如有重大变化向认证机构提出申请。

附表3 电动自行车整车一致性控制项目（GB 17761-2018）

序号	检验项目		技术要求	试验方法	检验设备	检验方式	检验频次	记录形式
1	整车标志	铭牌	5.1	5.1	目测、游标卡尺、数显深度尺	企业自检	100%	
		整车编码	5.2	5.2	目测	企业自检	100%	
		电动机编码	5.3	5.3	目测	企业自检	100%	
		号牌安装位置	5.4	5.4	目测，直尺			
		产品合格证	5.5	5.5	目测	企业自检	100%	
2	整车安全	车速限值	6.1.1.1 a	7.2.1.2 《成车检验基准书》	硬路面、道路测试仪、测速表			
			6.1.1.1 b		检测线	企业自检	首末件检验	
		防速度篡改	6.1.1.2	7.2.1.3	目测、螺钉旋具、夹扭钳等	企业自检	首末件检验	
		制动性能	6.1.2	7.2.2	硬路面、卷尺、淋水装置、道路测试仪			
		整车质量	6.1.3	7.2.3	称重设备	企业自检	首末件检验	
		脚踏骑行能力	30min 脚踏骑行距离	6.1.4 a	7.2.4.1	人力骑行、车速里程表、电子秒表		
			两曲柄外侧面最大距离	6.1.4 b	7.2.4.2	直尺、卷尺		

			鞍座前端水平位置	6.1.4 c	7.2.4.3	直尺、卷尺、角度尺			
		尺寸限值		6.1.5	7.2.5	直尺、卷尺、角度尺			
		结构	脚蹬间隙	6.1.6.1	7.2.6.1 GB 3565-2005 11.2	直尺、角度尺、配重			
			突出物	6.1.6.2	7.2.6.2 GB 3565-2005 3.9 4.2	标准规定圆柱棒、游标卡尺、R 规			
			防碰擦	6.1.6.3	7.2.6.3	触摸、目测			
		车速提示音	提示音的车速值	6.1.7 a	7.2.7.1	硬路面、测速表	企业自检	首末件检验	
			提示音声压级	6.1.7 b	7.2.7.2	一级精度声级计			
		淋水涉水性能		6.1.8	7.2.8	100mm 深水池、秒表、测速表、兆欧表、淋水喷头			
3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度	6.2.1.1	7.3.1.1 QB/T1880	振动试验机			
			冲击强度	重物落下	6.2.1.2.1	7.3.1.2.1 GB 3565-2005 27.1	小于等于1kg 的滚轮,带夹紧装置的刚性支撑、直尺, 22.5kg 重锤		
				车架/前叉组合件落下	6.2.1.2.2	7.3.1.2.2	固定装置、直尺、70kg 重物		
		把立管和	把立管安全线	6.2.2.1	7.3.2.1	目测、直尺、游标卡	企业自检	100%	

4		鞍管				尺			
			把立管弯曲强度	6.2.2.2	7.3.2.2 GB 3565-2005 26.1.2	夹具、角度尺、测力计			
			鞍管安全线	6.2.2.3	7.3.2.3	目测、直尺	企业自检	100%	检验报告
		反射器、照明和鸣号装置	后反射器	6.2.3.1	7.3.3.1 GB/T 31887.2	专用设备及暗室			自愿认证证书或其他证明材料
			侧反射器	6.2.3.1	7.3.3.1 GB/T 31887.2	专用设备及暗室			
			脚踏反射器	6.2.3.1	7.3.3.1 GB/T 31887.2	专用设备及暗室			
			照明	6.2.3.2	7.3.3.2 GB/T 31887.1	专用设备			
			鸣号装置	6.2.3.3	7.3.3.3	符合规定的场地环境、声级计、声级计传感器等			
	电气安全	电气装置	导线布线安装	6.3.1.1	7.4.1.1	触摸 目测			
			短路保护	6.3.1.2	7.4.1.2	目测	企业自检	首末件检验	检验记录
			电气强度	6.3.1.3	7.4.1.3	耐电压测试仪			
		控制系统	制动断电功能	6.3.2.1	7.4.2.1	直流稳压电源、电流表	企业自检	100%	检验记录
			过流保护功能	6.3.2.2	7.4.2.2	直流稳压电源、电流	企业自检	首末件检验	检验记录

			芯导线插件的绝缘材料部件							
6	阻 燃 性 能	固体非金属 金属材料	主回路 (电池到电 机的动力输 出电路	电线	6.5	7.6	试样准备、燃烧器、 支架、秒表、量尺、 千分尺、干燥箱等		1次/每批	自愿认证证书 或其他证明材 料
				短路保护装置		7.6			1次/每批	
				电源连接器		7.6			1次/每批	
				绝缘护套		7.6			1次/每批	
				接插件		7.6			1次/每批	
			次回路	电线(控制器输入 输出线路、转把线 路等)		7.6			1次/每批	
				热缩管		7.6			1次/每批	
				大灯灯座		7.6			1次/每批	
				尾灯灯座		7.6			1次/每批	
				转向灯座		7.6			1次/每批	
				短路保护装置		7.6			1次/每批	
				电气开关		7.6			1次/每批	
			与电池直接 接触的非金 属材料或充 电回路	电池组盒		7.6			1次/每批	
				充电插头		7.6			1次/每批	
			充电器非金 属材料	充电器的外壳		7.6			1次/每批	
				电源软线		7.6			1次/每批	

			输入输出插头		7.6			1次/每批	
		装饰性固体非金属材料	鞍座		CB 8410-2006	组织生产试验样件, 燃烧箱		1次/每批	自愿认证证书或其他证明材料
			前泥板		CB 8410-2006			1次/每批	
			后泥板		CB 8410-2006			1次/每批	
			其他装饰件		CB 8410-2006			1次/每批	
7	无线电骚扰特性			6.6	GB 14023		委托 CNAS 实验室	1次/2年	检验报告
8	使用说明书			6.7	7.8	目测	企业自检	1次/每批	检验记录

注：除无线电骚扰特性检验频次最长 1 次/年

附表 4 电动自行车关键零部件一致性控制

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
1	铭牌	外观、装配尺寸、铭牌内容	零部件检验基准书 GB 17761-2018	目测/卡尺	按检基规定		
2	车架（含号牌支架）	外观、装配尺寸（含号牌安装尺寸）	零部件检验基准书 QB/T1880-	目测/车架检具/卷尺/游标卡尺	按检基规定		
		车架形位公差	GB 3565-2005	三坐标	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		静负荷	GB 17761-2018	专用检具	按检基规定		
		振动强度		振动试验台	按检基规定		
		材质		理化分析	1次/年		
3	号牌支架（单体）	外观、装配尺寸	零部件检验基准书 GB 17761-2018	卡尺/目测	按检基规定		
4	电机	外观标识（含编码）、装配尺寸、跳动、质量	零部件检验基准书 零部件标识对照表 QB/T 2946 GB/T 755-2008 GB 17761-2018	目测/游标卡尺/百分表/电子称	按检基规定		
		空载转速、额定电压、空载电流		稳压电源/测功机	按检基规定		
		绝缘电阻		兆欧表	按检基规定		
		CCC 证书有效性		网站查询	按检基规定		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
5	产品合格证	外观、防伪、纸张规格、内容	零部件检验基准书 GB 17761-2018	目测/游标卡尺/电子称/封样	按检基规定		
6	控制器	外观标识、装配尺寸、质量、防篡改	零部件检验基准书 零部件标识对照表 QB/T 2946-2008	目测/游标卡尺/电子称/旋具/夹扭钳	按检基规定		
		主要功能：调速、欠压、过流、制动断电、防失控		断电刹把/稳压电源	按检基规定		
		最大、额定输入电流		稳压电源	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		绝缘电阻		兆欧表	按检基规定		
		绝缘介电强度		耐压测试仪	按检基规定		
		功耗		稳压电源	按检基规定		
		短时过载		测功机/稳压电源	按检基规定		
		低温特性、高温特性		高低温箱/兆欧表	按检基规定		
		恒定湿热		环境试验箱	按检基规定		
		防水试验		防水试验箱	按检基规定		
		振动、冲击		振动试验台	按检基规定		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
7	制动器总成	外观、装配尺寸、跳动	零部件检验基准书 QB/T 1718 QB/T 1719 QB/T 1720 QB/T 1891 QC/T 226 QC/T 655-	目测/卡尺/百分表/ 芯轴	按检基规定		
		制动盘硬度、平行度		硬度计/百分表	按检基规定		
		涂装质量		盐雾试验机	按检基规定		
		制动鼓、制动片强度要求		压力机	按检基规定		
		制动片粘结要求		专用设备	按检基规定		
		制动软管性能		专用设备	1次/年		
		制动片摩擦性能		或确认证书有效性	1次/批		
		制动片摩擦性能		专用设备	1次/年		
		制动器总成密封性		专用设备	1次/年		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		制动性能、组合强度、拉断力 (普通前后闸)		专用设备	1次/年		
		灵敏性能、制动系统强度、制 动性能、耐久性(钳形闸、涨 闸、抱闸)		专用设备	1次/年		
8	轮辋组件	外观、装配尺寸	零部件检验基准书 QB/T 1802	目测/游标卡尺/卷尺 /百分表	按检基规定		
		表面质量		目测/盐雾试验机	按检基规定		
		径向冲击		专用设备	按检基规定		
		静负荷		专用设备	1次/年		
		旋转弯曲疲劳		专用设备	1次/年		
		径向载荷疲劳		专用设备	1次/年		
		扭转疲劳		专用设备	1次/年		
		材质		理化分析	1次/年		
9	中轴	外观、装配尺寸(含与曲柄装 配)、螺纹精度、跳动	零部件检验基准书	目测/专用检具/卡尺 /百分表	按检基规定		
		表面处理	QB/T 1884	盐雾试验设备	按检基规定		
		灵敏度、位置偏差、强度、耐 磨性、韧性	GB 17761-2018	专用设备	1次/年		
10	链轮、曲柄	外观、装配尺寸(含与中轴装	零部件检验基准书	目测/卡尺/百分表/	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		配)、跳动、形位误差		专用检具			
		螺纹精度		螺纹检具	按检基规定		
		强度		专用设备	1次/年		
11	鞍座/座垫	外观、装配尺寸(含长度)	零部件检验基准书 QC/T QB/T GB 17761-2018	目测/卷尺	按检基规定		
		鞍座底板冲击		冲击试验机	按检基规定		
		疲劳性能、固定性能、耐寒性能、立簧压缩性能、把簧拉伸性能、漆膜抗腐蚀		专用设备	1次/年		
		皮革物理性能		专用设备	1次/年		
		阻燃部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
12	衣架	外观、装配尺寸(含平坦处宽度)	零部件检验基准书 GB/T 22790 GB 17761-2018	目测/游标卡尺/卷尺	按检基规定		
13	仪表	外观标识、装配尺寸	零部件检验基准书	目测/游标卡尺	按检基规定		
		车速里程表指针示值误差		车速表校验仪	按检基规定		
		耐温、耐湿性能		高低温试验箱	按检基规定		
		振动测试		振动测试台	按检基规定		
		防尘试验、防水试验		专用试验设备	1次/年		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
					/每批次		
14	车速提示音装置	外观、装配尺寸、功能	零部件检验基准书 GB 17761-2018	目测/卡尺/稳压电源	按检基规定		
		绝缘电阻、声压级		兆欧表/声级计	按检基规定		
		工作电压、电流、报警声压		稳压电源/声级计	按检基规定		
		恒定湿热		环境试验箱	按检基规定		
		绝缘介电强度		耐压试验仪	按检基规定		
		高温性能、低温性能		高低温试验箱	按检基规定		
		防淋雨		防水试验箱	按检基规定		
		耐振动、冲击试验		振动试验台	按检基规定		
15	前叉	外观、焊接质量、装配尺寸	零部件检验基准书	目测/游标卡尺/卷尺	按检基规定		
		振动强度	QB/T 1881	专用设备	按检基规定		
		冲击强度	GB 3565-2005	专用设备	1次/年		
		材质	GB 17761-2018	理化分析	1次/年		
16	车把	外观、安全标记、装配尺寸	零部件检验基准书 QB/T 1715 GB 3565-2005 GB 17761-2018	目测/游标卡尺/卷尺 /螺纹环规	按检基规定		
		把力管弯曲试验		专用设备	按检基规定		
		车把静负荷		专用设备	按检基规定		
		把立管力矩		专用设备	按检基规定		
		把立管静负荷		专用设备	按检基规定		
		把横管和把立管力矩		专用设备	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		把立管和前叉立管力矩		专用设备	按检基规定		
		振动试验		专用设备	按检基规定		
		把芯丝杆断裂力矩		专用设备	按检基规定		
		把套拉脱力		专用设备	按检基规定		
		材质		理化分析	1次/年		
17	组合鞍管	外观、装配尺寸、安全标记	零部件检验基准书 QB/T 2180	目测/卡尺/卷尺	按检基规定		
		强度性能、鞍管与弯头组合强度、抗弯曲强度		专用设备	按检基规定		
18	前后轮胎	外观标识、装配尺寸	零部件检验基准书 GB/T 31546	目测/带尺	按检基规定		
19	侧后反射器	外观标识、颜色、安装尺寸	零部件检验基准书 GB/T 31887.2	目测游标/卡尺	按检基规定		
		反射器性能		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
20	脚蹬（含反射器）	外观标识、脚踩面要求、灵活性、螺纹规格及精度、尺寸、跳动	零部件检验基准书 QB/T 1886 GB/T 31887.2	目测/螺纹检具/卡尺/百分表	按检基规定		
		反射器性能		专用设备 或查询证书有效性	1次/年 每批次		
21	前灯 后灯	外观、装配尺寸	零部件检验基准书	目测/游标卡尺/试装	按检基规定		
		防水、热变形、拉脱力		高低温试验箱/稳压	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
	其他灯具		GB/T 31887.1	电源/防水试验箱/拉脱力试验机			
		耐振动、温度试验		振动试验台/高温试验箱	按检基规定		
		亮度、光色		专用设备	1次/年		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
22	鸣号装置	外观标识、装配尺寸	零部件检验基准书	目测/游标卡尺	按检基规定		
		声压级		声级计	按检基规定		
		耐温度试验、防水试验		高低温试验箱/专用试验台	按检基规定		
23	充电器	外观标识、对触及带电部件防护	零部件检验基准书 零部件标识对照表	目测	按检基规定		
		输入功率、电流、输出电压		稳压电源/充电器测试仪	按检基规定		
		最大充电电流/电压、浮充电压		充电器测试仪	按检基规定		
		绝缘电阻		兆欧表	按检基规定		
		非正常工作保护		蓄电池	按检基规定		
		防触电保护		试验探棒/蓄电池	按检基规定		
		引线拉脱力		拉力计	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		跌落试验		卷尺/游标卡尺	按检基规定		
		高、低温充电性能		高低温试验箱	按检基规定		
		可靠性试验		高低温箱	按检基规定		
		发热		专用设备	1次/年		
		泄露电流及电气强度		专用设备/耐压测试仪	1次/年		
		短路保护		专用设备	1次/年		
		机械强度		专用设备	1次/年		
		布线		专用设备	1次/年		
		输入输出线及插头		专用设备	1次/年		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
24	蓄电池	外观标识代号、蓄电池端子、极性、装配尺寸、重量 QL、最大输出电压	零部件检验基准书 零部件标识对照表 QB/T 2947.1-2008 QB/T 2947.3-2008 GB 17761-2018	目测/万用表/卡尺/电子称	按检基规定		
		开路电压、工作电流 L		万用表/蓄电池测试仪	按检基规定		
		2h 率额定容量 Q、常温容量 L		蓄电池测试仪	按检基规定		
		低温容量 QL、高温容量 L、I2A 倍率放电容量 L		蓄电池测试仪	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		短路 L		专用设备	按检基规定		
		过放电性能 QL		蓄电池测试仪	按检基规定		
		过充电性能 QL		蓄电池测试仪	按检基规定		
		荷电保持能力 QL		蓄电池测试仪	按检基规定		
		大电流放电性能 Q		蓄电池测试仪	按检基规定		
		耐振动性能 QL		振动试验台	按检基规定		
		恒定温热 L		环境试验箱	按检基规定		
		高低温冲击、130度高温 L		高低温试验箱	按检基规定		
		浸水 L		水箱	按检基规定		
		自由跌落 L		跌落试验设备	按检基规定		
		循环寿命 QL		蓄电池测试仪	1次/年		
		穿刺、挤压 L		专用设备	1次/年		
		组合一致性 Q		蓄电池测试仪	1次/年		
		限压阀 Q		专用设备	1次/年		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
25	电池组盒	与电池装配间隙	零部件检验基准书 GB 17761-2018	卷尺/卡尺	按检基规定		
		阻燃防火性能		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
26	前后泥板、装	外观、装配尺寸	零部件检验基准书	目测/卷尺	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
	饰性塑料件	阻燃部件	GB 17761-2018	专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
27	断路器	外观标识、装配尺寸、脱扣特性、绝缘电阻	零部件检验基准书	目测、卡尺、秒表、兆欧表	按检基规定		
		机械、电气寿命	GB/T 10963.2	专用试验装置	1次/年		
		阻燃防火部件	GB 17761-2018	专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
28	主线束	接件型号、电缆颜色	零部件检验基准书 GB 17761-2018	目测	按检基规定		
		高低温试验、耐击穿试验		高低温试验箱/耐压测试仪	按检基规定		
		线束拉脱力		拉力计	按检基规定		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
29	转换器/电压变换器	外观线色、装配尺寸、性能参数、绝缘性能、过流保护	零部件检验基准书 GB 17761-2018	目测/卡尺/稳压电源/兆欧表	按检基规定		
		绝缘介电强度		耐压测试仪	按检基规定		
		高低温性能		高低温试验箱	按检基规定		
		防水性		防水试验箱	按检基规定		
		耐振性		振动试验台	按检基规定		
		引出线		千分尺/拉力计	按检基规定		

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
		可靠性、耐久性		专用设备	1次/年		
		阻燃防火部件		专用设备/网站查询	1次/年 /每批次		
30	使用说明书	外观、印刷质量、内容	零部件检验基准书 GB 17761-2018	目测/封样比对	按检基规定		



附表 5 关键工序控制要求

序号	关重工序项目	重要控制内容	检测限值	检验方法	检验频次	记录形式
1	车架打刻车辆编码	字体采用宋体字；字高 $\geq 4\text{mm}$ ，打刻深度 $\geq 0.2\text{mm}$ ，应能拓印清晰，无失真和重复现象；号码打刻部位涂防锈油。	字高 4mm、字深 $\geq 0.2\text{mm}$ ，激光不合适	游标卡尺、字模深度表		质控点检查记录表
2	后平叉安装	平叉轴紧固力矩	《装配作业指导书》	扭矩扳手		
3	后减震器组件安装	减震螺栓、螺母紧固力矩	《装配作业指导书》	扭矩扳手		
4	电机与后平叉装配	后轮螺母紧固力矩	《装配作业指导书》	扭矩扳手		
5	前叉组件装配	锁紧螺母紧固力矩	《装配作业指导书》	扭矩扳手		
6	方向把组合装配	定位螺杆紧固力矩	《装配作业指导书》	扭矩扳手		
7	控制器线束接插及包扎	各相线接插正确牢靠，线束包扎合理。	扎带拉头被剪切剩余端控制在 3-5mm	目测手动		流程卡或季度反馈记录
8	电池安装	电池连接导线不能交叉，导线与电池盒不能挤压，导线沿电池盒边沿排列。	按电池安装要求蓄电池严格按申报的规格型号进行安装（可不在现场控	目视	100%	

序号	关重工序项目	重要控制内容	检测限值	检验方法	检验频次	记录形式
		电池连线时，各连接点必须牢固，各电池为串联方式。 电池之间空间较大时，必须加绝缘橡皮之类的隔垫保护并固定	制），不在现场控制时应有相关的控制要求和记录保存内容，安装要求应符合制造商的《装配作业指导书》的要求			



附录 2 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、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，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	合格证书	产量	车辆	合格证情况		CCC 标识使用	
		号	编号		描述	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；

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，如蓄电池及安装、充电器控制情况说明以及记录保存。

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 6 产品合格证

1、企业在出厂的每一辆车辆上须附带 1 张经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。建议编号使用电子代码。

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、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，企业应将全部产品合格证式样报 CQC，经批准后方可使用。每次认证变更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，经批准后方可使用。

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。

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。

附表：电动自行车产品合格证

第一部分 车辆总体信息

0.0 车辆编码：

0.1 车辆制造商：

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 车架上车辆编码的位置：

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 车辆生产日期：

产品合格证编号：

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 蓄电池类型		3.2 蓄电池生产企业	
3.3 蓄电池容量 (Ah)		3.4 蓄电池型号	
4.1 前轮轮胎规格		4.0 后轮轮胎规格	
5 备注		二维码	
本产品经过检验，符合 GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》的要求，特此证明。			