

产 品 认 证 规 则

CQC13-464293-2025

预制舱式锂离子电池储能系统认证规则

Certification rules for Prefabricated Cabin Type Lithium Ion
Battery Energy Storage System

2025 年 05 月 28 日发布

2025 年 05 月 28 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqcms.com.cn/cqc）获取最新版本。

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 (ISO/IEC 17065) 等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件于 2025 年 5 月 28 日首次发布。



1. 适用范围

本规则适用于额定功率不小于 100kW 且额定能量不小于 200kW·h 的预制舱式锂离子电池储能系统的安全和性能认证。

2. 认证模式

预制舱式锂离子电池储能系统的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

- 3.1.1 原则上按产品型号申请认证。同一生产者（制造商）、同一型号、不同生产企业的产品应分为不同的申请单元。
- 3.1.2 交流储能舱、直流储能舱应划分为不同认证单元申请。接入电压等级不同（A1~B3）应划分为不同认证单元申请。
- 3.1.3 电池类型不同（磷酸铁锂、钛酸锂等）应划分为不同认证单元申请。
- 3.1.4 热管理方式不同（风冷、液冷等）应划分为不同认证单元申请。
- 3.1.5 外壳及拓扑结构一致，电池单体、电池模组型号、串/并联方式、电压等级一致，仅电池簇容量不同，允许电池簇容量向下覆盖，按同一认证单元申请；
- 3.1.6 内部结构对称或镜像，可按同一认证单元申请；
- 3.1.7 消防系统中关键零部件功能一致，仅品牌不同可按照同一类别申请。

3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名)
- b. 工厂检查调查表
- c. 产品描述
- d. 品牌使用声明

3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）

- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

3.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CQC 工作人员的联系方式；
- （7）其他需要说明的事项。

4. 型式试验

4.1. 样品

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。

4.1.2 样品数量

完整的预制舱式储能系统 1 台，空舱体 1 个，完整的电池簇 1 个，空簇 3 个。

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后，有关试验记录由检测机构保存，样品按实验室管理制度处理，申请人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2. 产品检测

4.2.1 依据标准

GB/T 44026-2024《预制舱式锂离子电池储能系统技术规范》

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

按照 GB/T 44026-2024 表 23 对应的型式试验检测项目、试验方法及判定要求进行检测。

样品检测应符合 GB/T 44026-2024 的要求。任何一项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。部分非关键试验项目不合格时，允许在 CQC 规定的期限内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

表 23 检验项目

序号	试验项 目	技术要求 (章条号)	试验方法 (章条号)	检测项目	
				直流舱	交流舱
1	外观	6.1	10.4	√	√
2	尺寸	6.2	10.5	√	√
3	防护等级	6.3	10.6	√	√
4	启停机	7.1	10.7	—	√
5	功率控制	7.2	10.8	—	√
6	并离网切换(仅适用于具备并 离网切换功能的交流舱)	7.3	10.9	—	√
7	报警和保护	7.4	10.10	√	√
8	通信	7.5	10.11	√	√
9	信息采集	7.6	10.12	√	√
10	显示	7.7	10.12	√	√
11	机械性能	8.1	10.13	√	√
12	充放电性能	8.2.1	10.14	√	√
13	过载能力	8.2.2	10.15	√	√
14	充放电转换时间	8.2.3	10.16	—	○
15	功率控制	8.2.4	10.17	—	○
16	电能质量	8.2.5	10.18	—	○
17	故障穿越	8.2.6	10.19	—	√
18	运行适应性	8.2.7	10.20	—	○
19	防孤岛保护	8.2.8	10.21	—	○
20	冲击耐受电压	8.3.1.1	10.23	√	√
21	电气间隙	8.3.1.2	10.22	√	√
22	爬电距离	8.3.1.3	10.22	√	√
23	绝缘电阻	8.3.2	10.24	√	√
24	介质强度	8.3.3	10.25	√	√
25	接地	8.3.4	10.26	√	√
26	防雷	8.3.4	10.30.2	√	√
27	热失控扩散	8.3.5	10.27	√	√
28	噪声	8.3.6	10.28	√	√
29	交变湿热	8.3.7	10.29	√	√
30	电磁兼容	8.4	10.30	√	√

注 1: 检验项目根据交流舱产品分类和对应功能确定。

注 2: 交流舱内储能变流器已具备 GB/T 34120 型式试验报告时, 不进行 “○” 项目试验, 故障穿越项目只需进行高电压穿越试验。

注 3: 当电气间隙满足 8.3.1 要求时, 不进行 10.23 项目试验。

4.2.3 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.4 检测时限

样品检测时间一般为 60 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3 关键原材料（/零部件/元器件）要求

关键原材料（/元器件/零部件）见 PSF464293.11《预制舱式锂离子电池储能系统产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料（/元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（/送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力（生产设备、检测设备等生产资源及人员能力）。

5.1.1 质量体系审核

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 1《预制舱式锂离子电池储能系统认证工厂质量控制检验要求》进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键原材料（/元器件/零部件）等内容。

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容：

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告中一致；
- 3) 认证产品所用的关键零部件/元器件应与型式试验报告中一致；

5.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品的在生产状态，以便安排指定试验。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后，再进行初始工厂检查。原则上，工厂检查应在一年内完成，否则应重新进行产品检测。

初始工厂检查人·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，详见表 1。如果同类产品已经获得 CQC 颁发的产品认证证书，可视情况减少 1 人日，适当减免相同检查条款的对应内容，但最低不得少于 1 人日。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	100 人及以上
人·日数	2/1	3 /2

5.3. 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 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 60 个工作日内完成整改，CQC 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。

6. 复核与认证决定

6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、初始工厂检查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 4.2.4，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当产品检测不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月后即可以安排年度监督，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) CQC 有理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、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。

7.1.2 监督检查人·日数见表 1。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及附件 1《预制舱式锂离子电池储能系统认证工厂质量控制检验要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

7.1.4 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 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 60 个工作日内完成整改，CQC 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。

7.2. 监督抽样

必要时，年度监督时在获证产品中抽样进行产品检测，具体抽样方法及要求按 CQC 的有关规定执行。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。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

产品检测中所规定的试验项目均可作为抽样检测项目。如果抽样检验不合格，CQC 暂停不合格产品的相关证书。

7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果（如有）进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.3 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证委托人应按 CQC 有关规定的要求正确使用证书。

8.1. 认证证书的保持

证书有效期 5 年。有效期内，证书的有效性通过获证后监督予以保持。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键原材料/零部件/元器件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行全项型式试验（或产品检测）的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认证书对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

原则上，应以最初进行全项型式试验的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5. 认证证书的暂停、注销和撤销

当证书持有者违反认证有关规定或认证产品未符合认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

复审的产品检测项目按照 7.2 的要求执行。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 产品认证标志的使用

10.1. 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



10.2. 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所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. 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理。

附件 1

预制舱式锂离子电池储能系统认证工厂质量控制检验要求

产品名称	认证依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
预制舱式锂离子电池储能系统	GB/T 44026-2024	外观	1 次/年	√
		尺寸	1 次/年	√
		启停机	1 次/年	√
		功率控制	1 次/年	
		报警和保护	1 次/年	√
		通信	1 次/年	√
		信息采集	1 次/年	√
		显示	1 次/年	√
		充放电性能	1 次/3 年	
		过载能力	1 次/年	
		充放电转换时间	1 次/年	
		电能质量	1 次/年	
		运行适应性	1 次/年	
		冲击耐受电压	1 次/年	
		电气间隙	1 次/年	
		爬电距离	1 次/年	
		绝缘电阻	1 次/年	√
		介质强度	1 次/年	√
		接地	1 次/年	√
		噪声	1 次/年	

注 1：例行检验是生产厂在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。确认检验是为验证产品持续符合标准要求生产厂进行的抽样检验，确认试验应按标准的规定进行。

注 2：例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；工厂须具备完成例行检验的设备。

注 3：确认检验时，若生产厂不具备测试设备或条件，可委托试验室试验。

申请编号：
认证委托人名称：
认证单元名称：

一、申请认证产品信息

1、申请认证单元覆盖产品型号、规格说明：

注：罗列单元覆盖规格型号，并说明差异。

2、申请认证产品参数
(表格)

注：根据需表述的特性参数编制表格，表格内容能充分必要地说明产品特性、产品设计参数。

3、申请认证产品图纸、照片、铭牌

注：根据认证受理需要，规定合适的直观反映产品外观、结构的方式。

4、样品参数
(表格、照片)

二、关键原材料/零部件/元器件清单

样品类别		元件/材料名称	制造商	型号	技术参数	认证标准	证书号
电池阵列	电池单体	正极材料					
		负极材料					
		隔膜					
		电解质					
		接线端子					
		壳体					
	电池模块	电池单体					
		PCB 板					
		接线端子					
		连接导体					
		外壳					
		保护器件					
	电池簇/电池组系统	电池单体					
		电池模块					
		接线端子					
		连接导体					
		PCB 板					
		电池管理系统					
		BMS					
		通讯接口					
		保护器件					
电池管理系统	从控模块 (BMU)	热敏电阻					
		单体测量元件					
		变压器					

		均衡电阻					
		光耦					
		通信隔离芯片					
		电感					
		通讯芯片					
		继电器					
	主控模块 (BCU)	热敏电阻					
		变压器					
		均衡电阻					
		光耦					
		通信隔离芯片					
		电感					
		通讯芯片					
		继电器					
		热敏电阻					
	显控模块 (HMI)	显示屏					
		电容					
		电阻					
储能变流器		直流断路器					
		直流 EMI 滤波器					
		直流避雷器					
		熔断器					
		交流 EMI 滤波器					
		交流断路器					
		交流避雷器					
		IGBT/功率变换器件					
		交流接触器					
		开关电源					
		印制板材料					
		隔离变压器					
		电抗器					
		继电器					
		母线电容					
		浪涌吸收电容					
		电流传感器					
预制舱体		集装箱					
		工商储					
热管理系统							
通风系统							
消防系统		气瓶					
		灭火剂					
	探测器	烟感					

		温感					
		可燃气体					
	声光报警器						
	紧急启停按钮（手动火灾报警按钮）						
注 1：以上主要零部件/元器件仅为参考，根据预制舱式锂离子电池储能系统实际设计和应用可能有所不同。							
注 2：相关认证情况是指元件获得的认证，包括 CCC 认证，CQC 认证，IECEE-CB 证书以及其它国际认证。							

注：关键原材料应包含名称、型号规格、制造商、标准及认证情况等信息。

三、其他材料

- 产品说明书（附后）
- 试验报告（附后）
- 其他产品说明的必要资料

四、认证委托人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料/零部件/元器件（受控部件）等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料/零部件/元器件（受控部件）需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

认证委托人：
（公章）
日期： 年 月 日