

产 品 认 证 规 则

CQC16-464229-2025



电动汽车用动力电池分级认证规则

Certification Rules for Classification Certification
of Power Batteries Used in Vehicle

2025 年 6 月 20 日发布

2025 年 6 月 20 日实施

中国质量认证中心有限公司

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.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。

本规则中引用的文件见：<https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/cqc/rulePublicFile.html>

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。

前 言

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。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.0	2025-6-20	首次发布。



1. 适用范围

本规则适用于电动汽车用电量不低于 10kWh 的锂离子动力电池系统。

2. 认证模式

动力电池产品的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后的监督

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后监督
- f. 复审

初始工厂检查按照生产一致性检查方式进行。根据产品的组织生产方式和产品特点的不同，具体实施中可采用差异化的生产一致性检查和获证后跟踪检查。

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

同一生产场地（工厂）生产的，在下述方面无显著差异的动力电池产品，可视为同一单元：

1) 动力电池单体：

- a. 材料（正负极材质、电解液、隔膜和壳体等）；
- b. 极片排列方式；结构形式 — 电池数（含连接方式）、种类、尺寸；
- c. 额定电压（单格）

2) 动力电池模块：

- a. 材料（正负极材质、电解液、隔膜、壳体和支架等）；
- b. 结构形式（电池数、含连接方式等）；
- c. 标称容量：原则上按 10Ah 及以下，10Ah—100Ah、100Ah 及以上等三个区段划分。

3) 蓄电池包：

- a. 所用单体、模块蓄电池型号；
- b. 单体蓄电池数量、连接方式、结构及支架等；
- c. 额定容量；
- d. 蓄电池管理模块

4) 蓄电池系统：

- a. 所用单体、模块蓄电池型号、蓄电池包型号；
- b. 单体蓄电池数量、连接方式、结构及支架等；
- c. 额定电压：高压和低压；
- d. 额定容量；
- e. 蓄电池系统结构（蓄电池包的数量）、规格、尺寸及附件（管理系统）；
- f. 箱体材料、结构、安装方式等；
- g. 电池包内热管理系统布置方式和工作方式；
- h. BMS 的硬件规格型号等

5) 电池管理系统 (BMS) :

硬件规格、型号, 生产厂等, 可根据合同约定项目进行协商。

生产场地 (工厂) 不同, 应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。

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, 纸质版资料邮寄至工程师处。(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

认证委托人 (申请人) 应当向认证机构提供下述相关技术材料

- (1) 正式申请书
- (2) 证明资料
- (3) 提供与产品有关的资料 (技术文件)
 - a. 产品描述, 要求见附件 1
 - b. 产品的总装图、结构图及电气原理图
 - c. 验证试验报告 (如: 循环寿命、储存、空气电极工作寿命及干贮存等)
- (4) 工厂检查调查表 (首次申请时)
- (5) 生产一致性控制计划 (首次申请时, 见本规则附件 2)

3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人 (申请人)、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码, 及其对上述文件真实性的声明 (首次申请时)。
- b. 当申请人、制造商和/或生产厂有任一相关方不相同, 应提供各相关方之间的协议或合同, 协议 (或合同) 应至少包括各方在产品质量上的权利和义务。
- c. 申请人为销售者、进口商时, 还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书 (如有)
- e. 生产许可证和/或环评证书 (如有)
- f. 有效的监督检查报告或工厂检查报告 (如有)
- g. 其他需要的文件

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

锂离子电池系统：2 套样包，具体见下表 1

表 1 检测项目与样品数量关系表

检测项目	所需样品数量
综合能效	1
快充性能	
低温放电	
耐久性	1
耐久后安全性	

同一单元中包含多个型号的，认证委托人还应依据试验方案的要求送主检型号外其他型号的产品或部件做差异试验。

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. 型式试验

4.2.1 依据标准

CQC/PV 15004-2025 动力电池品质分级评价规程

型式试验结果仅对样品所进行的检测项目负责。

4.2.2 试验项目、试验方法及判定要求

电动汽车用动力电池产品的性能指标应按照 CQC/PV 15004-2025《动力电池品质分级评价规程》中规定的方法进行试验，试验结果依据规程内的评价方式进行分级，共分为 G、A、M、P 四个等级。

当型式试验结果存在两项及两项以上 P 时，判定该认证单元产品不符合认证要求。当型式试验结果有一项为 P 时，允许企业在 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。

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 120 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 PSF464229.11《电动汽车用动力电池产品描述》。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 基本要求

生产者或工厂应按照本规则附件 2 的要求，建立、实施并持续保持其生产一致性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。CQC 认证机构对工厂的生产一致性控制体系进行符合性检查。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（简称工厂现场检查）方式进行。

一般情况下，型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，进行工厂现场检查。必要时，产品型式试验和工厂现场检查也可以同时进行。

原则上，生产一致性控制计划审查和工厂现场检查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。

同一企业同一产品小类的产品后续申请免于生产一致性控制计划审查和工厂现场检查，仅实施获证后的监督检查。

5.2 生产一致性控制计划的审查

生产者或工厂应按本规则附件 2 的要求制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 认证机构进行审查。CQC 认证机构应将审查结果告知生产者或生产企业。

生产一致性控制计划审查通过后，CQC 机构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、场所及范围。

生产一致性控制计划的审查时间根据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑生产企业的生产规模，具体人日数见表 2。

表 2 生产一致性控制计划审查人日数

产品单元数	审查人日数
1 个单元	1
2-5 个单元	1.5
5 个单元以上	2

5.3 工厂现场检查

5.3.1 一般要求

工厂现场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。

5.3.2 工厂检查对象的界定和覆盖性要求

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。

5.3.3 工厂现场检查要求

检查组按照本规则附件 2 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。检查组如果在生产现场无法完成实施本规则附件 2 要求的生产一致性检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

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) 认证产品的标识（如：名称、规格和/或型号等）；
- (3) 认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）。

5.3.4 工厂现场检查结果

- (1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；
- (2) 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；
- (3) 工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与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。

检查结果为不合格的，本次认证终止。

5.3.5 工厂现场检查时间

工厂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来确定，具体检查人日数见表 4。为保证认证质量，允许生产一致性检查的总人日数在控制计划审查和工厂现场检查两个阶段组合分配，但总人日数不超过表 3 的要求。

表 3 工厂现场检查人日数

企业规模		20 人以下	20-50 人	51-100 人	100 人以上
产品单元数	1 个单元	2-3	3-4	4-5	6
	2-5 个单元	3-4	4-5	5-6	6
	5 个单元以上	4-5	5-6	6	6
备注	1) 同时生产多类 CQC 认证产品的工厂（不同认证规则），主类产品之外每增加一类产品增加 2 人日。 2) 已获 CQC 证书的工厂扩大产品小类，按表 2 计算，至少 2 人日； 3) 同一质量保证体系控制下的多家工厂，第二家工厂起最多 4 人日。				

5.3.6 工厂远程检查

如遇特殊情况无法实施工厂现场检查的，按 CQC 产品认证远程检查实施指南要求执行。

5.3.7 其他要求

对获得有关认可机构认可的认证机构颁发的管理体系认证证书，证书在有效期内的工厂，CQC 认证机构应视实际情况进行评估，符合要求的，可减免本规则附件 2 中的部分条款的检查。

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、型式试验、审查）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，型式试验时限见 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）。完成型式试验和工厂检查后，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

当型式试验不合格、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 监督检查的内容

工厂每年应对其生产一致性控制计划执行情况进行文件说明，即按照规则附件 2 第 4 条要求完成生产一致性控制计划执行报告。

工厂检查组应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，审查应覆盖到产品小类，审查内容应至少包括：

- (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按照实施规则附件 2 完成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) 认证证书和认证标志（如有）的保管和使用情况；
- (4) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

检查组负责报告工厂监督检查结论。检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 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，按监督不通过处理。

生产一致性监督检查人日数根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的规模，一般每工厂为 1~2 个人日。

如遇特殊情况无法实施工厂现场跟踪检查的，按 CQC 认证机构产品认证远程检查实施指南要求执行。

7.2 监督抽样

必要时，年度监督时在获证产品中抽样进行型式试验，具体抽样方法及要求按 CQC 的有关规定执行。型式试验项目可在综合能效、快充性能、低温性能、耐久性和耐久后安全性五个试验中任选一项进行试验，每个项目的试验频次不少于五年一次。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场或口岸）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。

生产一致性监督检查时，当检查组按照本规则附件 2 需要确认工厂生产一致性控制情况时，也可扩大抽样单元和检测/检查项目。

如果抽样检验的分级结果低于初始试验的评级结果，视为不合格，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 8.5 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，认证委托人应向 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

认证委托人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，确认认证结果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，认证委托人应按第 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

当认证委托人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、撤消和注销的处理。

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。

复审的型式试验项目按照 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，认证委托人应按《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：PSF464229.11 电动汽车用动力电池产品描述

申请人名称：

申请编号：

1、产品基本参数：

型号，额定电压，容量，能量，尺寸，重量，模块的电池数及连接方式等。

关键原材料和零部件清单（包括但不限于以下零部件）

项目名称		项目参数
单体蓄 电池	1	产品型号
	2	产品材料体系
	3	额定电压（V）
	4	额定容量（Ah）
	5	预处理充电方法
	6	预处理放电方法
	7	预处理静置时间
	8	充电终止电压（V）
	9	过充电试验充电电流（A）
	10	尺寸（mm）
	11	重量（kg）
	12	生产厂家
电池管 理系统	1	产品型号
	2	软件版本号
	3	额定输入电压（V）
	4	额定输入电流（A）
	5	CAN 通讯波特率（K）
	6	热事件报警信号
	7	整车安装位置
	8	尺寸（mm）
	9	重量（kg）
	10	生产厂家
蓄电池 系统	1	产品型号
	2	产品类型 <input type="checkbox"/> 高功率应用 <input type="checkbox"/> 高能量应用
	3	产品应用车型 <input type="checkbox"/> M1 <input type="checkbox"/> N1 <input type="checkbox"/> 其他
	4	整车安装位置
	5	整车装备重量（t）
	6	产品组合形式
	7	冷却方式
	8	额定电压（V）
	9	额定容量（Ah）
	10	额定能量（Wh）
	11	系统充电终止电压（V）
	12	系统放电终止电压（V）
	13	单体充电保护电压（V）
	14	单体放电保护电压（V）
	15	充电方法
	16	放电方法
	17	静置时间
	18	振动试验电压锐变终止条件（V）
	19	湿热循环试验最高温度条件（℃）
	20	浸水安全试验方式 <input type="checkbox"/> 形式一 <input type="checkbox"/> 形式二
	21	温度冲击试验试验温度条件（℃）
	22	尺寸（mm）
	23	重量（kg）
	24	生产厂家
备注		

3、其他材料

产品说明书（附后）。

附录 A 样品热扩散验证结果

- 1 试验对象
- 2 试验方法
- 3 触发对象
- 4 监控点布置方案
- 5 热失控触发判定条件
- 6 对试验对象所做的改动清单

附录 B 浸水安全工装

附录 C

在检验项目中，有振动、机械冲击以及模拟碰撞涉及到试验工装夹具问题，有以下几点注意事项。

1. 振动、机械冲击以及模拟碰撞三项试验可以使用一套工装夹具。
2. 振动、机械冲击两项试验所涉及的振动冲击台面孔位为 M12 的螺纹孔，100mm*100mm 的孔距模拟碰撞试验所涉及的台车台面孔位为 M16 的孔径，综上，工装夹具同时具有 1 套 $\phi 14$ 、间距为 100mm*100mm 通孔阵列和 1 套 $\phi 20$ 、间距为 100mm*100mm 通孔阵列，建议 2 套通孔间隔布置。

3. 客户可以在设计加工夹具工装前向主检人员索取振动台的扩展台面和模拟碰撞的台车台面的图纸，以方便设计有效的夹具。在此过程中可以与我方工程师在夹具的设计上进行有效沟通。

4、申请人声明

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。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日

附件 2：生产一致性要求

生产一致性要求

制造商或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。

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制计划审查和工厂现场检查（初始和监督），确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

2 生产一致性控制计划是制造商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 制造商应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品与型式试验样品的一致；确保认证标志的妥善保管和使用；确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

2.2 制造商按照实施规则制定认证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。以及按照认证标准识别关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。

对于不在工厂现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程，应在计划中特别列出，并说明控制的实际部门和所在地点。

认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的控制规定不得低于标准的要求。

2.3 制造商对于 2.2 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.4 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。

2.5 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。

2.6 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。

2.7 工厂质量保证体系应根据工厂实际情况，并参考本附件附录 1 的要求制定。

可接受生产企业的符合 ISO 9001, ISO/TS (IATF) 16949 等标准的证书（其中的范围应覆盖委托认证的产品）或其他满足本附件附录 1 要求的等同的评价标准。认证委托人须提供符合附录 1 中的相关内容，将其作为质量保证能力控制计划提交，并承诺在发生影响其有效性或应用范围的变化时通知认证机构。未获得 ISO 9001, ISO/TS (IATF) 16949 等标准的证书或其他等同的评价标准证书的生产企业，可参考附录的规定建立质量保证体系，同时生产企业应接受认证机构对其质量体系符合性的检查。

3 生产一致性现场检查

初始工厂检查是对制造商提出并经认证机构审查确认的生产一致性控制计划的执行情况的审查。

4 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或工厂每年对其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。

5 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划执行报告和执行情况进行审查。

5.1 在监督检查中应保证:

5.1.1 每次监督检查时, 检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录。

5.1.2 如试验条件适当, 检查人员可随机选取样品, 在制造商或工厂的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按制造商或工厂自检要求确定。

5.1.3 若检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。

5.2 在监督检查时若发现制造商和/工厂的生产一致性控制计划存在缺陷, 工厂检查组应向认证机构提出意见和建议。认证机构应及时完成对生产一致性控制计划缺陷的处置。

6 制造商或工厂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检查。

7 生产一致性检查人员应具备的条件

生产一致性检查由具备工厂检查员资质且熟悉认证标准及其检测方法的指定人员进行。

附录 1: 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体, 其质量保证能力应持续符合认证要求, 生产的产品应符合标准要求, 并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合认证机构依据本实施规则及相关产品认证实施规则/细则所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

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, 无论该成员在其它方面的职责如何, 应使其具有以下方面的职责和权限:

(a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持;

(b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性;

(c) 正确使用 CQC 证书和标志, 确保加施 CQC 标志产品的证书状态持续有效。

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。

所有班次的生产操作, 应指定确保产品质量的人员。

负责产品质量的人员, 为了纠正质量问题, 应有权停止生产。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证规则要求产品的需要; 应配备相应的人力资源, 确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力; 应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源, 工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用; 工厂应保存与外部资源相关的记录, 如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序, 确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证规则要求。对可能影响产品一致性的主要内容, 工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件, 并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯, 以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求, 确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录, 且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息, 如型式试验报告、工厂检查结果、CQC 证书状态信息(有效、暂停、撤销、注销等)、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。采购文件中还应包括对关键零部件或材料供应商实行产品和制造过程批准的要求

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，程序中应包括检验项目、方法、频次和判定准则，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a)获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 (a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 过程准备

4.1.1 工厂应对关键生产工序（过程）进行识别并确认；关键工序操作人员应具备相应的能力；如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.1.2 对关键的生产过程进行过程研究，以验证过程能力并为过程控制提供输入。

4.1.3 以适当方式进行作业准备验证。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并实施生产工装管理系统和关键设备预防性维护系统，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

4.6 工厂应建立并实施产品的可追溯系统。

适当时，确定并应用统计技术。

5 检验试验仪器设备

5.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

5.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

5.3 实验室管理

工厂应定义内部实验室实验范围，包括进行检验、试验或校准服务的能力。为工厂提供检验、试验或校准服务的外部/商业/独立实验室应有定义的范围，包括有能力进行的检验、试验或校准服务。

6 不合格品的控制

6.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。

工厂应制定返工、返修作业指导书，内容应包括经返修、返工后的产品需重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录。

未经确定或可疑状态的产品，应列为不合格品。

废旧产品必须以对待不合格品的类似方法进行控制。

应保存对不合格品的处置记录。

6.2 对于召回、国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

6.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如召回、国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知认证机构。

7 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合认证规则及标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量管理体系审核的信息输入。

工厂应以适宜的频率审核每个制造过程，以决定其有效性。

工厂应以适宜的频率，在生产的适当阶段对其产品进行审核，以验证符合所有规定的要求。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

8 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

工厂应按适当策划的时间间隔检查库存品状况，以便及时发现变质情况。

9 CQC 证书和标志

工厂对 CQC 证书和标志的管理及使用应符合《自愿性产品认证管理规定》、《自愿性产品认证标志管理办法》等规定。对于下列产品，不得加施 CQC 标志或放行：

- (a)未获认证的自愿性产品认证目录内产品；
- (b)获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c)超过认证有效期的产品；
- (d)已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e)不合格产品。

注：斜体字表述的内容引用自 GB/T18305（IATF16949）。

附录 2：生产一致性控制计划的要求

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。工厂应按照实施规则附件 2 的要求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。

1. 生产一致性检测 (检验、试验或检查) 控制计划

工厂按照认证标准制定认证产品必要的检验、试验或检查计划。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目, 工厂的检测规定不得低于标准的要求。

工厂可每年在综合能效、快充性能、低温性能、耐久性和耐久后安全性五个试验中任选一项作为生产一致性检测项目, 每个项目的试验频次不少于五年一次。

对于已停产车型售后维修备件产品, 生产一致性检测项目可根据企业实际生产情况, 按照定型时的检测依据标准在 COP 控制计划中进行规定。

获证后监督抽样检测以及该工厂同类产品监督周期内的型式试验也可以作为生产一致性检测的结果。生产一致性检测控制计划应至少包括下述项目,

- (1) 检测的范围和职责, 需明确检测能力或检测实验室的要求;
- (2) 检测项目, 包括下线检测项目和认证标准中的项目;
- (3) 检测的流程;
- (4) 检测频次;
- (5) 检测抽样和样品要求;
- (6) 检测结果的判定条件 (合格或不合格时应分别判定);
- (7) 检测结果的分析、记录和保存要求;
- (8) 当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书或控制计划 (类似于 GB/T18305 或 IATF 16949 文件) 来对生产一致性检测进行要求, 在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

2. 关键零部件或原材料的控制计划

工厂应根据认证产品的生产工艺, 对可能会影响生产一致性的关键零部件或原材料进行控制, 控制计划中至少要包括关键零部件或原材料的名称, 型号/规格, 供货单位, 进货检验的项目和频次等内容。

生产一致性控制计划中可对上述零部件控制进行原则性要求, 具体关键零部件或原材料清单随每个单元的产品描述提供。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书来对关键零部件或原材料进行要求, 在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

3. 认证证书和认证标志的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书, 在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

4. 认证变更的控制

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书, 在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

5. 出现生产不一致时的纠正、预防或召回措施

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书, 在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

6. 认证标准和相关法律法规的更新

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

7. 工厂质量保证能力要求

如工厂和认证产品未取得经 CQC 确认的的认证机构颁发的 GB/T19001 或 GB/T18305（IATF16949）证书，或虽已取得相应证书，但不能完全满足实施规则附件 2 的要求时，工厂制定的生产一致性控制计划中须有符合上述要求的文件化的规定。

附录 3：生产一致性控制计划执行报告要求

（一）综述

工厂概况：工厂的基本信息以及本次监督周期内的发展或变化情况、工厂获质量管理体系证书情况、体系运行情况。

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、生产线、检测线、产能等变化情况。

（二）获证产品相关信息统计

序号	证书编号	产品名称	规格型号	证书状态	产量
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、评价及日常管理情况：

1.1.1 供应商管理文件是否变化；

1.1.2 新增供应商的选择、评价情况；

1.1.3 供应商日常管理情况。

1.2 零部件进货检验情况

1.2.1 关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否发生变化；

1.2.2 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；

1.2.3 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；

1.2.4 不在工厂现场控制的关键件的控制情况说明；

1.2.5 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：

2.1 关键工序、首件检验及巡检制度是否发生变更，识别关键工序；

2.2 关键工序巡检记录文件编号以及发生问题时记录；

2.3 关键工序检验记录以及出现问题时的记录；

2.4 关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

3. COP 试验执行情况

序号	检测项目	型号规格	检测报告编号	检验结果	判定分析
1					
2					
3					

...					
-----	--	--	--	--	--

4. 产品试验或相关检查的设备和人员

- 4.1 产品试验或相关检查的人员的资质、能力等要求是否符合生产一致性计划的规定。
- 4.2 产品试验或相关检查的生产人员、检验人员的资质、能力的确认情况以及培训记录、培训计划等。
- 4.3 检测/检查设备控制情况
- 4.4 本年度工厂与认证产品有关的检测/检查设备变化情况。
- 4.5 本年度与认证产品有关的检测/检查的设备检定/校准情况。
- 4.6 对于有自校设备的，工厂应说明自校设备的自校规程，自校人员所具备的相应资质以及自校纪录的保存情况。

5. 生产一致性变更

5.1 生产一致性控制计划变更情况

本年度工厂的生产一致性控制计划变更情况。对于有变更情况发生的，是否上报认证机构。

5.2 认证产品变更情况

6. 产品出现不一致时的恢复、追溯及处理措施

如有产品不一致情况发生，相关的追溯、处理措施以及原因分析，处置记录等。

7. 获证产品的认证标志管理和使用

应包括工厂制定的标志的管理和使用文件、标志加施方式（购买标志加贴、模压/印刷标志）是否发生变化；模压/批印刷批准书是否有效。

对于购买标准规格标志的，本次监督周期内标志购买情况，标志的使用数量等。

8. 来自外部的质量信息

- (1) 来自外部的产品质量、产品不一致的投诉以及工厂处理情况。
- (2) 工厂接受的国家、省、市、地方质量监督部门、认证机构对产品质量进行抽查的情况，特别是当产品质量抽查不合格、产品出现不一致时，是否上报认证机构以及工厂采取必要措施的情况。