产　品　认　证　规　则

CQC12-464221-2026

车辆动力电池性能产品认证规则

Certification Rules for Power Batteries Used in Vehicle

2026 年 8 月 18 日发布　　2026 年 8 月 18 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。
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。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
3.0	2026 年 8 月 18 日	首次发布

1. 适用范围

本规则适用于装载在电动（包括纯电动和混合动力）道路车辆和非道路车辆上的动力蓄电池（以下简称电池）单体、模块、电池包或系统及电动汽车用动力蓄电池管理系统。

* 认证依据标准

GB 38031-2025 电动汽车用动力蓄电池安全要求

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（附 2025 年第 1 号修改单）(6.5 暂不执行)

GB/T 31486-2024 电动汽车用动力蓄电池电性能要求及试验方法

GB/T 38661-2020 电动汽车用电池管理系统技术条件

GB/T 39086-2020 电动汽车用电池管理系统功能安全要求及试验方法

QC/T 741-2014 车用超级电容器（附 2017 年第 1 号修改单）

QC/T 742-2006 电动汽车用铅酸蓄电池

QC/T 744-2006 电动汽车用金属氢化物镍蓄电池

2. 认证模式

动力电池认证模式为：产品检测+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. 产品检测

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

原则上，应当遵循同一型式判定原则划分认证单元。：

1）若企业按照动力电池单体提交认证申请，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划分为一个认证单元：

a．材料（正负极、电解液、隔膜和壳体等）相同；

b．额定电压相同；

c．尺寸相同；

d．极片排列方式相同。

同一单元中可包含多个型号的动力电池单体，同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响。

2）若企业按照动力电池模块提交认证申请，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划分为一个认证单元：

a．材料（正负极、电解液、隔膜、壳体和支架等）相同；

b．结构形式（电池数、含连接方式等）相同；

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

c．标称容量区段相同，原则上按 10Ah 及以下，10Ah—100Ah、100Ah 及以上三个区段划分。

同一单元中可包含多个型号的动力电池模块，同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响。

（3）若企业按照电池包或系统提交认证申请，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为一个认证单元：

a．电池单体、模块规格型号、生产企业相同；

b．箱体材料(金属/非金属)、外形轮廓、机械结构相同；

c．安装方式,挂载点数量相同或增加,挂载点位置相同,挂载点结构设计相同；

d．电池包内电池能量相同或者减少不超过 20%；

e．电池单体、模块固定方式和安装方式相同；

f．电池包热管理系统布置方式、工作方式和冷却媒介相同；

g．电池包热管理系统流道排布方式相同,电池包外部冷却媒介接口规格型号相同；

h．隔热材料相同；

i．电池单体、模块的串联数量相同,或电池单体、模块的串联数量减少,但内部结构不变；

j．BMS 的硬件规格型号、生产企业相同,软件版本号相同(除非不影响动力蓄电池安全),控制软件中的保护参数及阈值相同(如热防护策略相同,热报警策略相同,热事件报警信号相同),电池管理系统生产企业相同；

k．电气部件的额定电压负载能力、额定电流负载能力无降低；

l．电池包内高压回路数量相同或者减少；

m．维修开关、高低压接插件的数量、规格型号及布置位置相同；

n．泄压装置的数量、规格型号及布置位置相同；

o．电池包长度、宽度尺寸与标称值的差值在标称值的±1%以内,高度尺寸与标称值的差值在标称值的±5%以内；

p．电池包质量在标称值的 90%-103%；

q．整车上以对称形式安装的电池包,电池包外包络结构、电池模组布置满足镜像对称。

同一单元中可包含多个型号的电池包或系统，同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响。

（4）若企业按照电池管理系统（BMS）提交认证申请，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为一个认证单元：

a．硬件规格；

b．软件版本号（除非不影响动力蓄电池安全）；

c．控制软件中的保护参数及阈值相同(如热防护策略相同,热报警策略相同,热事件报警信号相同)

d．可根据合同约定项目进行协商。

认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品（应具备相同的生产工艺和相同关键零部件/原材料供应商），或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，应为不同申请单元，但可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

3.2. 申请认证提交资料

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择 013057 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. 产品描述（PSF464221.11）

c. 工厂检查调查表（013057 工厂界定码的产品首次申请及变更时）

d. 生产一致性控制计划（首次申请及变更时）

3.2.2. 证明资料

a. 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明如营业执照（首次申请时）

b. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者（制造商）、进口商和生产者（制造商）订立的相关合同副本

c. 相关方签署的合作协议，如：OEM/ODM 协议、授权书等（适用时）

d. 委托检测报告（如：循环寿命、储存、空气电极工作寿命及干贮存试验等）（如有）

e. 其它需要的技术文件

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，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）；对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

（1）生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

（2）未被行政监管部门责令停产停业整顿；

（3）未列入严重违法失信名单；

（4）其他应当具备的条件。

认证委托人、生产者、生产企业符合上述条件，且 3.2.1、3.2.2 规定的认证申请资料齐全后，方可受理认证申请。

认证委托人、生产者、生产企业不符合上述条件，如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。

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；

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

（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. 产品检测

4.1. 样品

4.1.1 送样原则

申请单元中只有一个型号的，选送此型号的样品。同一申请单元中包含多个型号时，选送具有代表性的型号作为主检型号样品，其它型号为覆盖型号。主检型号应尽可能覆盖其他型号的结构参数及关键原材料/零部件生产者（制造商），必要时，补送覆盖型号样品进行差异试验。认证委托人负责把样品送到指定检测机构。

检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

4.1.2 样品数量

表 1 样品要求与数量

样品名称	适用标准	送样数量
锂离子电池 金属氢化物镍蓄电池	GB 38031-2025	单体：16 只，其中备用 2 只
	GB/T 31484-2015	单体：2 只，模块：2 组
	GB/T 31486-2024	单体：32 只，其中备用 2 只
电池包或系统	GB 38031-2025	6 套
	GB/T 31484-2015	2 套
电池管理系统	GB/T 38661-2020	5 套
	GB/T 39086-2020	1 套
车用超级电容器	QC/T 741-2014	单体：28 只，其中备用 4 只 模块：15 组，其中备用 4 组
电动汽车用铅酸蓄电池	QC/T 742-2006	12 只；限压阀与蓄电池为一体的 14 只
金属氢化物镍蓄电池	QC/T 744-2006	单体：28 只，其中备用 4 只 模块：10 组，其中备用 2 组

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。认证委托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 试验项目、试验方法及判定要求

认证委托人可根据申请的电池类型选择适用的标准进行检测，并按照依据标准中（暂不执行条款除外）规定的方法进行检测，其中 GB/T 31484 循环寿命试验项目可以认可 1 年内由具备 CMA 资质的实验室出具的委托检测报告。试验结果应符合依据标准的要求，具体要求如下：

表 2 GB 38031-2025 试验项目、试验方法及判定要求

适用范围	检测项目	判定要求	检测方法
电池单体	放电试验	5.1.1	8.1.2
	充电试验	5.1.2	8.1.3

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

适用范围	检测项目	判定要求	检测方法
	外部短路试验	5.1.3	8.1.4
	加热试验	5.1.4	8.1.5
	温度循环试验	5.1.5	8.1.6
	挤压试验	5.1.6	8.1.7
	快充循环后安全实验	5.1.7	8.1.8
电池包或系统	振动试验	5.2.1	8.2.1
	机械冲击试验	5.2.2	8.2.2
	模拟碰撞试验	5.2.3	8.2.3
	挤 压 试 验	5.2.4	8.2.4
	湿热循环试验	5.2.5	8.2.5
	浸水试验	5.2.6	8.2.6
	热稳定性试验（除镍氢电池包或系统外）	5.2.7	8.2.7
	温度冲击试验	5.2.8	8.2.8
	盐雾试验	5.2.9	8.2.9
	高海拔试验	5.2.10	8.2.10
	过温保护试验	5.2.11	8.2.11
	过流保护试验	5.2.12	8.2.12
	外部短路保护试验	5.2.13	8.2.13
	过充电保护试验	5.2.14	8.2.14
	过放电保护试验	5.2.15	8.2.15
	底部撞击试验	5.2.16	8.2.16

表 3 GB/T 31484-2015 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目	判定要求	检测方法
室温放电容量（初始容量）	5.1	6.2
标准循环寿命	5.2	6.4

表 4 GB/T 31486-2024 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目	判定要求	检测方法
外观	5.1	6.2.1
极性标识	5.2	6.2.2
质量和外形尺寸	5.3	6.2.3
室温放电容量	5.4	5.2.5
室温倍率放电容量	5.5	高能量电池单体 6.2.6.1
		高功率电池单体 6.2.6.2
室温倍率充电性能	5.6	6.2.7
低温放电容量	5.7	6.2.8
高温放电容量	5.8	6.2.9

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

试验项目	判定要求	检测方法
荷电保持与容量恢复能力	5.9	6.2.10
储存	5.10	6.2.11

表 5 GB/T 38661-2020 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目	判定要求	检测方法
使用环境	5.1	数据核查
供电电压	5.2	数据核查
基本功能要求	5.3	数据核查
状态参数测量精度	5.4	数据核查
SOC 估算	5.5	数据核查
电池故障诊断	5.6	数据核查
绝缘电阻	5.7.1	6.5.1
耐电压	5.7.2	6.5.2
直流供电电压	5.8.1	6.6.1
过电压	5.8.2	6.6.2
叠加交流电压	5.8.3	6.6.3
供电电压缓降和缓升	5.8.4	6.6.4
供电电压瞬态变化	5.8.5	6.6.5
反向电压	5.8.6	6.6.6
短路保护	5.8.7	6.6.7
正弦振动	5.9.1	6.7.1
随机振动	5.9.2	6.7.2
机械冲击	5.9.3	6.7.3
低温性能	5.9.4	6.7.4
高温性能	5.9.5	6.7.5
温度梯度	5.9.6	6.7.6
温度循环	5.9.7	6.7.7
耐盐雾	5.9.8	6.7.8
湿热循环	5.9.9	6.7.9
传导骚扰	5.10.1	6.8.2
辐射骚扰	5.10.2	6.8.3
电源线瞬态传导抗扰度	5.10.3	6.8.4
信号线/控制线瞬态传导抗扰度	5.10.4	6.8.5
电快速瞬态脉冲群抗扰度	5.10.5	6.8.6
辐射抗扰度	5.10.6	6.8.7
静电放电	5.10.7	6.8.8

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

表 6 GB/T 39086-2020 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目	判定要求	检测方法
防止电池单体过充电导致热失控	7.1	8.2.1
防止电池单体过放电后再充电导致热失控	7.2	8.2.2
防止电池单体过温导致热失控	7.3	8.2.3
防止动力蓄电池系统过流导致热失控	7.4	8.2.4

表 7 QC/T 741-2014 试验项目、试验方法及判定要求

分类	试验项目	判定要求	检测方法
单体	外观	5.1.1	6.2.1
	极性标识	5.1.2	6.2.2
	外形尺寸及质量	5.1.3	6.2.3
	静电容量	5.1.4	6.2.4
	储存能量	5.1.5	6.2.5
	内阻	5.1.6	6.2.6
	最大比功率	5.1.7	6.2.7
	电压保持能力	5.1.8	6.2.8
	高温性能	5.1.9	6.2.9
	低温特性	5.1.10	6.2.10
	循环寿命	5.1.11	6.2.11
	安全性	5.1.12	6.2.12
模块	外观	5.2.1	6.3.2
	极性标识	5.2.2	6.3.3
	外形尺寸及质量	5.2.3	6.3.4
	静电容量	5.2.4	6.3.5
	储存能量	5.2.5	6.3.6
	内阻	5.2.6	6.3.7
	循环寿命	5.2.7	6.3.8
	安全性	5.2.8	6.3.9
	耐振动性	5.2.9	6.3.10

表 8 QC/T 742-2006 试验项目、试验方法及判定要求

试验项目	判定要求	检测方法
外观	5.1	6.2
极性	5.2	6.3
外形尺寸及质量	5.3	见企业提供的技术说明
端子	5.4	/
3h 率额定容量	5.5	6.5

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

试验项目	判定要求	检测方法
大电流放电	5.6	6.6.2
快速充电能力试验	5.7	6.7
-20℃低温放电	5.8	6.8.2
安全性	5.9	6.9
密封反应效率	5.10	6.10
水损率	5.11	6.11
荷电保持能力	5.12	6.12
循环耐久能力	5.13	6.13
耐振动性能	5.14	6.14
限压阀	5.15	6.15
储存	5.16	6.16

表 9 QC/T 744-2006 试验项目、试验方法及判定要求

分类	试验项目	判定要求	检测方法
单体蓄电池	外观	5.1.1	6.2.1
	极性	5.1.2	6.2.2
	外形尺寸及质量	5.1.3	/
	20℃放电性能	5.1.4	6.2.5
	-20℃放电性能	5.1.5	6.2.6
	55℃放电性能	5.1.6	6.2.7
	20℃倍率放电性能	5.1.7	6.2.8
	常温与高温荷电保持能力	5.1.8	6.2.9
	安全性	5.1.9	6.2.10
	循环寿命	5.1.10	6.2.11
	储存	5.1.11	6.2.12
蓄电池模块	外观	5.2.1	6.3.1
	极性	5.2.2	6.3.2
	外形尺寸及质量	5.2.3	/
	20℃放电性能	5.2.4	6.3.5
	简单模拟工况	5.2.5	6.3.6
	耐振动性	5.2.6	6.3.7
	安全性	5.2.7	6.3.8

样品检测应符合适用标准的要求。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（不超过三个月）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。

4.2.2 试验报告

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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。

4.2.3 检测时限

样品检测时间一般为 30 个工作日（循环寿命试验项目检测时间除外），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/零部件要求

关键原材料/零部件见 PSF464221.11《车辆动力电池产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料/零部件技术参数/型号规格/生产者（制造商）/生产企业）发生变更时，认证委托人应及时提出变更申请，并送样进行检测（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

CQC 安排检查组对工厂进行初始工厂检查，工厂检查员应符合《认证认可条例要求》且应具备相应专业领域注册资质。

工厂检查的内容为生产一致性审查和工厂质量保证能力检查。生产一致性审查要求见附件 1，工厂质量保证能力要求见附件 2。在进行工厂现场检查之前，CQC 应对生产者（制造商）或工厂提交的生产一致性控制计划进行审查。

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/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 生产一致性控制计划的审查

生产者（制造商）或工厂应按附件 1 第 2 条的要求制定生产一致性控制计划，并提交 CQC 进行审查。

当生产一致性控制计划能够满足本规则附件 1 生产一致性审查要求的，生产一致性控制计划的审查通过。如 CQC 认为生产一致性控制计划存在缺陷，生产者（制造商）或工厂应整改后重新进行审查。

生产一致性控制计划的审查时间一般每个工厂为 0.5～1 个人日。

5.1.2 工厂现场检查

工厂现场检查包括生产一致性现场审查和工厂质量保证能力检查。

生产一致性现场审查是在生产一致性控制计划审查通过后，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确认，应覆盖申请认证产品。工厂质量保证能力检查应覆盖申请认证产品的加工场所。工厂现场检查时，工厂应有申请认证的产品在生产。

5.1.2.1 产品一致性检查

工厂检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品，检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性，检查包括但不限于下述内容：

a.产品结构及参数；

b.关键原材料/零部件信息。

5.1.2.2 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品在生产状态，以便安排现场指定试验。指定试验内容从检测项目中根据工厂现场测试能力选取。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

5.1.2.3 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，CQC 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。

5.2. 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，具体人·日数见表 10。

表 10 工厂现场检查人·日数（初始工厂检查）

企业规模 / 产品单元数	20 人以下	20-50 人	51-100 人	100 人以上
1 个单元	1-2	2-3	3-4	4
2-5 个单元	2-3	3-4	4	4
5 个单元以上	4	4	4	4
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类别，按表 10 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 2 人日。			

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 40 个工作日内完成整改，CQC 采取现场验证或书面验证的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、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，产品检测时限见 4.2.3，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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

7.1.1 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·日数一般为 2 人日。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括获证产品生产一致性现场审查和工厂质量保证能力要求的复查。CQC 根据生产一致性审查要求（附件 1）和工厂质量保证能力要求（附件 2）对工厂进行监督检查，检查员应符合《认证认可条例要求》且应具备相应专业领域注册资质。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、检验试验仪器设备、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 40 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 个工作日内将样品寄/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。

选择典型单元的典型型号的样品进行抽样检测，监督抽样检测项目由检查组视工厂实际情况确定。

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。

认证证书内容应包括以下基本内容：

（1）认证委托人/生产者/生产企业的名称、地址；

（2）认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；

（3）认证依据；

（4）认证模式；

（5）发证日期和有效期；

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

（6）认证机构名称；

（7）证书编号；

（8）其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》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(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，应以最初进行产品检测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

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品未符合认证要求时，应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 CQC 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 CQC 提出恢复申请，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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。

必要时，复审需进行产品检测，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：

不允许使用任何变形认证标志。

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。

认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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 1

生产一致性审查要求

1 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，以及与认证标准的符合性。

初始工厂审查时，首先进行生产一致性控制计划审查，然后进行现场审查。

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。

2.2 制造商按照认证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。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。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。

3 生产一致性现场审查

初始工厂审查中生产一致性现场审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 生产一致性监督审查

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的执行情况进行审查。

5.1 在监督审查中应保证：

5.1.1 每次监督审查时，审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，审查人员可随机选取样品，在制造商的实验室进行试验。试验项目和最少样品数可按制造商自检要求确定。

5.1.3 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。

6 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。

7 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工厂检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 2

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所实施的各类工厂现场检查和抽样检测。

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 认证证书和认证标志，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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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)获得强制性产品认证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相应产品认证实施规则的要求。

(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（如有）的要求进行管理。

5.3 实验室管理

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

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、国家级和省级监督抽查、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、国家级和省级监督抽查不合格等），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 证书和标志

工厂对证书和标志的使用应符合相关认证证书和认证标志管理规定等要求。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施标志或放行：

(a)未获认证的产品；

(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）。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 3

产品描述

申请编号：

一、产品基本参数：

□电池单体
型号： 标称容量(Ah)、电压(V)： 尺寸(长*宽*高 mm)： 质量(kg)：
□电池模块
型号： 标称容量(Ah)、电压(V)： 尺寸(长*宽*高 mm)： 质量(kg)： 电池单体型号： 电池单体标称容量(Ah)、电压(V)： 电池单体数量(个)： 连接方式：____并_____串
□电池包或系统
型号： 标称容量(Ah)、电压(V)： 尺寸(长*宽*高 mm)： 质量(kg)： 电池单体型号： 电池单体标称容量(Ah)、电压(V)： 电池模块型号： 电池模块标称容量(Ah)、电压(V)： 箱体材料：□金属 □非金属 □其他 安装方式： 挂载点数量： 位置： 电池单体固定方式： 安装方式： 串联数量： 电池模块固定方式： 安装方式： 串联数量： 热管理系统：布置方式： 工作方式： 流道排布方式： 热管理系统冷却媒介：□风冷 □液冷 □直冷 □无 接口规格型号： 隔热材料： 电池管理系统（BMS）：硬件规格型号： 生产企业： 软件版本号： 控制软件中的保护参数： 阈值： 高压回路数量： 维修开关数量： 高低压接插件数量： 泄压装置数量：
□电池管理系统（BMS）
型号： 硬件规格型号： 生产企业： 软件版本号： 控制软件中的保护参数：

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

阈值：

二、关键原材料/零部件清单（包括但不限于以下原材料/零部件）

关键原材料/零部件名称	型号	规格（技术参数）	生产企业或供应商
正极材料			
负极材料			
电解液			
隔膜			
壳体			
单体电池			
支架			
电池模块			
蓄电池包			
电池管理模块			
电池管理系统（BMS）			
电气部件			
维修开关			
高低压接插件			
泄压装置			
备注	选择适用的关键原材料/零部件进行填写，不适用可以删除；		

三、图纸资料（附后）

能够清楚表达产品结构和安装方式的图纸。

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

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。