

编号：CCAP-C11-16：2023

强制性产品认证实施细则

Detailed Implementation Rules for China Compulsory Certification



2023年9月28日发布

2023年9月28日实施

中汽认证中心有限公司

目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式	1
3.1 基本认证模式	2
3.2 认证模式的适用性	2
4 认证单元划分	2
5 认证委托	3
5.1 认证委托的提出与受理	3
5.2 委托资料	3
5.3 实施安排	4
6 认证实施	4
6.1 型式试验	4
6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查	7
6.3 认证评价与决定	11
6.4 认证时限	11
7 获证后监督	12
7.1 获证后的跟踪检查	12
7.2 生产现场抽取样品检测或检查	13
7.3 市场抽样检测或者检查	13
7.4 企业自有检测资源的利用	14
7.5 获证后监督的频次和时间	14
7.6 获证后监督的记录	14
7.7 获证后监督结果的评价	15
8 认证证书	15
8.1 认证证书的保持	15
8.2 认证证书的变更/扩展	15
8.3 认证证书的注销、暂停和撤销	16
9 认证标志	16
10 产品合格证	17
11 收费	17
12 认证责任	17
13 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	17
附件 1 认证依据标准及型式试验项目	18
附录 1 电动自行车型式试验方案	23
附件 2 认证委托资料清单	35
附件 3 电动自行车产品结构及技术参数	37
附件 4 生产一致性检查要求	55
附录 1 生产一致性控制计划及执行报告编制要求	58
附录 2 生产一致性控制计划的推荐格式	62

附件 5 产品合格证	65
附件 6 生产企业分类原则	67
附件 7 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他合格评定结果的利用	69



前 言

实施细则由中汽认证中心有限公司依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16: 2023）制定和发布，版权归中汽认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中汽认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中汽认证中心有限公司



0 引言

为保证强制性产品认证的规范性和有效性，中汽认证中心有限公司（以下简称CCAP）依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16: 2023）（以下简称实施规则）、《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》（CNCA-00C-003）、《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》（CNCA-00C-004）、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）以及中汽认证中心有限公司（以下简称CCAP）的有关规定等要求制定《强制性产品认证实施细则 电动自行车》（CCAP-C11-16: 2023）（以下简称实施细则），作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

实施规则基于电动自行车的安全风险和认证风险制定，规定了电动自行车实施强制性产品认证的基本原则和要求。

实施细则的适用范围、认证依据等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CCC目录界定、目录调整等公告实施调整。

CCAP依据实施规则的规定，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，制定并公布实施细则。实施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。

1 适用范围

实施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，应以市场监管总局（国家认监委）发布的公告为准。

2 认证依据标准

本规则认证依据的标准见附件1《认证依据标准及型式试验项目》。

原则上，认证依据标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，应按照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

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。

3.1 基本认证模式

实施电动自行车产品强制性产品认证的基本认证模式为：

型式试验 + 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查） + 获证后监督。

获证后监督是指获证后的跟踪检查、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。

3.2 认证模式的适用性

CCAP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》的要求制定《生产企业分类原则》（见附件6），对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果、生产方式和产品特点，在基本认证模式的基础上酌情考虑相关认证要素进行组合，以确定认证委托人所能适用的认证模式，包括：

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类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查和监督抽样检测（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。

CCAP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，电动自行车产品按照认证单元进行认证委托，符合以下条件产品视为一个单元：

- （1） 类似的车架、前叉、或者结构用来固定主要部件；
- （2） 类似的结构型式（传动方式、驱动轮及蓄电池的位置、电机型式等）；
- （3） 相同的驱动方式（电助动或电驱动）；

(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。同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响的产品。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划分为同一认证单元。

在生产企业分类管理的基础上，对A类的生产企业的单元划分适当放宽，符合以下条件的同一生产者（制造商）或同一生产企业（场所）生产的产品可视为一个单元：

- (1) 类似的车架、前叉、或者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

CCAP接受列入实施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 认证委托的提出与受理

认证委托人需通过CCAP认证客户平台（<http://3c.cccap.org.cn>）向CCAP提出认证委托，并对提交认证申请资料的真实性和合法性负责。认证委托人应能够承担相关质量及法律责任。委托认证的电动自行车产品生产者（制造商）和生产企业应能正常生产，并符合国家法律法规及相关产业政策要求。

CCAP依据相关要求对认证委托进行审核，审核合格予以受理的，CCAP将向认证委托人发出受理通知，并与委托人签订认证合同。审核不合格不予受理的，CCAP将向认证委托人发出不予受理通知，并明确告知不予受理原因。

有下列情形之一的不予受理：

- (1) 不符合国家产业政策；
- (2) 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；
- (3) 列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- (4) 其他法律法规规定不得受理的情形。

5.2 委托资料

认证委托人应向CCAP提出认证委托，认证委托需按附件2和附件3的要求提交认证委托资料。

CCAP将对认证委托人提交的认证委托资料进行完整性和规范性审核，如审核发现存在问题，CCAP将通知认证委托人补充完善。

CCAP负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 实施安排

认证委托人向CCAP提交认证委托（在CCAP认证客户平台<http://3c.cccap.org.cn>上完成）。正常认证流程为：

- (1) 认证的委托、资料审核和受理；
- (2) 划分认证产品单元、编制认证方案；
- (3) 认证合同的签订及收费；
- (4) 型式试验；
- (5) 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）；
- (6) 型式试验、工厂检查结果的综合评价与批准；
- (7) 签发认证证书；
- (8) 获证后监督。

非正常认证流程为：未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的，需所有检测项目的检测结果全部符合认证依据标准要求且型式试验样品一致性审查通过后，方可判定型式试验结果合格。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CCAP提出申请，经批准后可同时进行。

在受理后，CCAP将依据评审结果，根据生产企业分类原则（附件6）制定认证方案，方案包括：

- (1) 单元划分调整（需要时）；
- (2) 型式试验检验方案（包括指定实验室的选择确认）；
- (3) 工厂检查方案及时间（人日）；
- (4) 预计的认证费用；
- (5) 其他需要说明的事项和要求。

CCAP将把上述认证方案通知认证委托人，在沟通取得一致后，与认证委托人正式签订认证合同，作为本次认证实施的依据。

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实验室（以下简称指定实验室）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，CCAP将在资料评审后制定型式试验方案，并告知认证委托人。

型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的指定实验室信息等。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；必要时选取适当的型号进行差异试验，应保证差异试验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。

认证委托人可以在指定实验室中自行选择，实验室选定后，原则上不再进行调整。认证委托人可对型式试验方案提出意见。指定实验室对型式试验方案有异议的，应当向CCAP说明情况。

6.1.2 型式试验样品要求

通常，型式试验的样品原则上由认证委托人按CCAP的要求选送代表性样品至指定实验室用于检测。必要时，CCAP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，包括材料、结构、参数等，不得通过借用、租用、购买样品等方式获得样品用于检测。CCAP和/或指定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，应当于CCAP说明情况，并作出相应处理。

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实验室。

原则上，认证委托人应在20天内将样品送至指定实验室进行型式试验。如因特殊情况未能按时送样的，认证委托人应向CCAP提供延迟送样的充分说明。

6.1.2.1 型式试验样品数量

型式试验样品数量要求详见附件1附录1。

6.1.2.2 关键零部件/原材料清单及相关要求

应与企业提交的《生产一致性控制计划》中确定的关键零部件/原材料一致。清单中至少要包括关键零部件（材料）的名称、型号、规格和供货单位等内容。详见实施细则附件4。

6.1.3 型式试验项目

型式试验项目详见附件1中适用的试验项目。CCAP会同指定实验室根据实施规则和实施细则的规定，结合认证委托人委托认证产品的结构及技术参数来确认试验项目。

CCAP接受认证委托人提供的无线电骚扰特性、产品合格证、使用说明书、铅酸蓄电池组和锂离子蓄电池组的证明材料，经CCAP审核通过后，可免除相应型式试验项目。

对于OEM认证委托，原则上进行全项目型式试验，如果申请认证的产品在其他生产企业获得认证证书，CCAP可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，减免认证产品部分试验项目。

对于ODM认证委托，如申请认证产品与初始认证产品完全一致或仅外观改变，且初始认证产品的型式试验报告为全项目型式试验，则CCAP可依据申请认证产品特点及认证风险控制原则适当安排试验项目。

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。

6.1.4 型式试验的实施

认证委托人可自行选择指定实验室完成型式试验。CCAP将根据委托人的选择意见，向指定实验室下达检验委托单进行型式试验。指定实验室应依据国家强制性产品认证和CCAP的相关要求，在规定时间内完成样品检测，并对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

对于实施规则中规定的需随整机测试的零部件，已经获得强制性产品认证（含自我声明）的产品，应直接承认其结果；对于承认其他合格评定结果的，相关要求见附件7。

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》和认证标准要求的检测条件，CCAP可利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测），并由指定实验室出具检测报告，具体要求见附件7。

认证委托人可先实施型式试验，再向CCAP提出认证委托。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同型号产品，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。

若有试验项目不合格，实验室应向CCAP通报试验不合格情况。委托人如继续要求认

证，应在3个月内完成整改并向CCAP提交整改材料，由CCAP重新确认复检方案。原则上应选取与上次不合格相同规格的样品进行检测。如复检合格，型式试验通过，否则不通过，终止认证。超过规定期限未完成整改和/或未提交复检样品的，终止本次认证；认证委托人也可主动终止本次委托，在完成整改后，重新提出认证委托并重新进行型式试验。

型式试验时间不超过30个工作日（从样品送达指定实验室之日起计算），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。

6.1.5 型式试验报告

CCAP制定统一的型式试验报告格式，试验报告中应包含对申请单元内产品与认证相关信息的描述。

指定实验室应按统一的格式出具型式试验报告，指定实验室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，指定实验室应及时向CCAP、认证委托人出具符合规定的型式试验报告。认证结束时，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。

认证委托人可自行提供指定实验室出具的检测报告，经CCAP确认后，其内容可作为型式试验结果的全部或部分，按CCAP规定将委托检测报告转换成型式试验报告，CCAP在型式试验方案中补充委托检测报告未涉及的检测项目和内容，并在试验方案中对委托检测报告项目进行标注。

6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查

CCAP按照实施规则、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和评价（见附件4《生产一致性检查要求》）。

原则上，生产企业的质量保证能力和产品一致性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。根据需要，型式试验和生产企业的质量保证能力和产品一致性检查也可以同时进行。

生产企业的质量保证能力和产品一致性检查按照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。

对于已获认证的生产者/生产企业，CCAP可对企业质量保证能力和产品一致性检查的时机和内容适当调整简化。

6.2.1 基本原则

检查应覆盖生产企业申请认证产品及其加工场所。必要时，CCAP可到生产企业以外的场所实施延伸检查。对于不在生产企业现场进行的外包过程，检查应予以覆盖；若为自制关键零部件，检查应覆盖其制造过程；若为外购关键零部件，应按供应商管理方式进行控制。

对于生产企业搬迁等需要初始工厂检查的情况，原则上按照企业分类中的B类企业下达工厂检查任务和检查方案；工厂检查方案中应包含可能影响企业分类管理的因素，并在现场检查中加以覆盖，工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，给出是否维持原企业分类结果的建议。

6.2.2 生产一致性控制计划审查

认证委托人和生产企业应按照附件4《生产一致性检查要求》建立、实施并持续保持企业质量保证能力和产品一致性控制体系（生产一致性控制体系），制定生产一致性控制计划，以确保认证产品持续满足认证要求。

认证委托人应将生产一致性控制计划提交CCAP进行审查。CCAP应将审查结果告知认证委托人。

若生产一致性控制计划能够满足要求的，审查通过。若CCAP认为生产一致性控制计划不满足要求，委托人应进行整改并重新提交。CCAP将重新审查后将审查结果告知认证委托人。

生产一致性控制计划审查通过后，CCAP将依据生产一致性控制计划编制现场检查方案，方案包括检查的产品、场所及检查范围。

6.2.3 生产一致性工厂现场检查

生产一致性检查是在生产者或生产企业提交的生产一致性控制计划审查通过后，到生产一致性控制计划的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行确认。

一般情况下，CCAP将在型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，到生产现场进行生产一致性检查。

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，CCAP保留到其他场所进一步检查的权利。

企业质量保证能力和产品一致性检查应覆盖“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。CCAP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。

对于已获CCAP认证的生产者/生产企业，CCAP可根据实际情况对企业质量保证能力和产品一致性检查的条款和内容进行适当调整简化。

对于已获CCAP认证的生产者/生产企业，在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，如声明符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准要求，认证委托人可向CCAP提出申请，CCAP可“先发证后审厂”，在发证后三个月内完成企业质量保证能力和产品一致性检查。

6.2.3.1 生产一致性工厂现场检查原则

CCAP将委派具有国家注册资格的CCC检查员组成检查组，对生产企业进行现场检查。检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产，且检查组能够在现场抽取到生产完成的样品用于检查活动。必要时，CCAP可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

对于未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的，CCAP将在生产一致性现场检查时，追加产品结构及技术参数的一致性审查，增加的人日数以实际检查时间为准。

6.2.3.2 产品一致性检查及现场指定试验

工厂现场检查时，检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于以下内容的检查：

- a. 认证产品结构及技术参数的一致性核查（包括型号规格和关键零部件/材料）；
- b. 认证产品的标识；
- c. 认证产品现场指定试验（项目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驱动方式类型（相同的电助动/电驱动方式）、电池类型，工厂检查组对抽取的检查样本负责。工厂检查组在现场检查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷，应向CCAP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（含自我声明）、自愿认证证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。

6.2.3.3 生产一致性检查时间

企业的质量保证能力和产品一致性检查时间根据所委托认证产品的单元数量确定，并适当考虑生产企业的生产规模。

生产一致性控制计划审查人日数1人日，每个工厂现场检查人日数为4~6人日。

6.2.3.4 ODM 模式生产企业检查

依据《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》及CCAP有关文件要求执行。必要时，可对ODM生产者（制造商）进行现场检查，检查人日数不应超过0.5人日。

6.2.3.5 对其他合格评定结果的采信

对其他合格评定结果的采信要求见附件7。

对于已获得国家认监委授权的认证机构颁发的质量管理体系认证证书的工厂，可承认质量管理体系认证中与生产一致性检查要求相同部分的结果，并适当减免相关检查人日数。

6.2.3.6 生产一致性检查的结果

对于企业的质量保证能力和产品一致性检查，检查结论通常分为“工厂检查通过”、“存在不合格项，经整改验证后通过”、“工厂检查不通过”三种。其中各结论的条件分别是：

- (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，整改时间不得超过3个月。

CCAP在采取适当方式对整改结果进行验证后通过。分为：

- a) 书面验证后通过：指对存在的一般不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经书面验证有效后，工厂检查通过；
- b) 现场验证后通过：指对存在的不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经现场验证有效后，工厂检查通过。

- (3) 工厂检查不通过

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准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；现场指定试验结果不合格；关键资源不满足要求；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用CCC标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，审查结果不合格，终止本次审查。

6.2.3.6 生产一致性检查的结论告知

检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过认证机构评定后结论发生变化时，认证机构应及时将结论

通知生产企业。

工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，还应按照实施细则第0.2条向CCAP提出企业分类结果的建议。

6.3 认证评价与决定

CCAP对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论（适用时）和有关资料/信息进行综合评价，作出认证决定。对于符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书；对无法符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

认证时限是指自认证机构正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。

一般情况下，自受理认证委托之日起90天内向认证委托人出具认证证书，其中包括型式试验时间、工厂检查时间、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、以及证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改及复试检测所需的时间。

CCAP应在2个工作日内对认证委托人的申请反馈受理或不予受理的信息。

资料审核包括申请资料的齐全性、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个工作日完成，若有检测项目不合格，可允许限期（不超过三个月）整改，整改完成后重新送样进行检测，对于因排放耐久试验等用时较长的检测项目，型式试验时间可以适当延长。

工厂检查方案制定一般不超过5个工作日，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。

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）及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。

注：生产企业不在中国境内时，在工厂检查前，认证委托人、生产者或生产企业应在适当的时间发邀请函，以便于安排境外工厂检查的工作。

其他认证流程时限，按照CCAP相关规定要求执行。认证委托人及生产企业应予以积极配合，确保各项认证活动按时限要求完成。

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。

CCAP将按照实施规则要求和生产企业分类管理，在基本认证模式的基础上选择获证企业适用的认证模式，制定获证后监督方案，实施差异化监督方式的选择见表2。

表2 获证后监督方式的选择原则

企业类型	获证后监督				
	频次	通知/不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测或检查	市场抽样检测或检查
A	2年1次	通知或预先不通知	之一或组合		
B	1年1次	通知或预先不通知	必做	必做	必要时
C	1年1次	预先不通知	必做	必做	必要时
D	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

CCAP将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，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

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CCAP提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

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。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

(1) 在进行工厂现场监督检查前，CCAP将对生产者或生产企业完成的生产一致性控制计划执行报告进行审查；

(2) 生产企业生产一致性控制计划的执行情况；

(3) 产品一致性检查及现场指定试验（同6.2.3.2）；

(4) 认证标志和认证证书的使用情况；

(5) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证；

(6) 其他CCAP工厂现场检查要求。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

采取生产现场抽取样品检测或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

原则上，每次监督时应抽取不同单元/型号的产品。采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

CCAP根据企业分类原则、认证风险和产品特点等情况，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CCAP指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）按抽样检测方案抽取样品。抽取样品后，CCAP将对样品进行封存，企业应在抽样后10个工作日之内，将抽取样品寄送至指定实验室进行检测。企业寄送样品的同时，应填写样品描述表，如实描述被抽取样品所采用的关键零部件及材料（包括供应商），CCAP和/或指定实验室将对样品的一致性进行核查，若发现所抽样品与获证产品不一致，原则上不再继续进行试验，试验结论判定为：抽样样品与获证产品不一致，试验未继续进行。

7.3 市场抽样检测或者检查

根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，CCAP将对企业认证产品实施市场抽样检测或检查。CCAP制定市场抽样检测方案，从型式试验检测项目中选取部分或全部项目。由抽样人员在市场销售的认证产品中按抽样检测方案抽取样品，样品应送指定实验室进行检测。CCAP制定市场抽样检查方案，由抽样人员在市场销售的认证产品中按抽样检查方案抽取样品，对样品一致性进行检查（与型式试验的样品、申报产品结构和技术参数的一致性）。市场抽样检测或检查时，抽样地点应选择生产企业的直销门市部或信用度高的网上商城或生产者（制造商）、生产企业授权的经销门市等。抽样人员由CCAP授权指定的管理人员、检查员、实验室（适用时）的相关人员组成，抽样人员数量不少于2人。必要时，与市场监管部门人员一同进行抽样、抽样检查。

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证企业应予以配合，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取并承担相应费用，并对市场抽

取的样品予以确认。

7.4 企业自有检测资源的利用

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，并符合附件7的要求，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；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。同一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实验室检测，避免系统性风险。

7.5 获证后监督的频次和时间

原则上，生产企业自初次获证后，需按照表2规定的获证后监督的频次接受监督。且每两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，在监督检查前一个月向CCAP提交生产一致性控制计划执行报告。

当出现以下情况时，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等质量监督抽查不合格、CCC专项抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实认证委托人/生产者/生产企业责任的；
- （2）CCAP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。

获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为2~4人日。

市场抽样检测/检查时，抽样0.5个人日，抽样检查1~2个人日。

对ODM工厂监督检查时，可根据ODM生产者（制造商）数量适当增加核查人日数，每个生产者（制造商）不应超过0.25人日，总增加数不超过1人日。

生产现场或市场抽样检测时，签约实验室应在到样确认符合要求后的30个工作日内完成检测工作。

7.6 获证后监督的记录

CCAP将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。

7.7 获证后监督结果的评价

CCAP将对跟踪检查的结论、抽样检测或者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；评价不通过的，CCAP将根据相应情况做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

8 认证证书

认证证书及其使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为5年。有效期内，认证证书的有效性依赖CCAP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评价通过的，认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

8.2.1 变更内容

(1) 认证要求变更。当实施规则、认证依据标准等认证要求变更时，CCAP将在公开网站上发布上述认证要求变更的通知，同时利用认证信息化系统、电话、传真、电子邮件等各种方法将变更要求通知获证企业。

(2) 获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更。包括：

- ① 证书上的内容发生变化（如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的名称、地址，认证产品型号规格、认证标准等）；
- ② 已获证产品发生技术变更（设计、结构及技术参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性的；
- ③ 工厂因生产一致性控制计划、生产条件等变更（包括搬迁）可能影响生产一致性时；
- ④ CCAP规定的其他事项发生变更的，等。

8.2.2 扩展内容

(1) 需扩展其获证产品加工场所的（如同一认证委托人、生产者（制造商）内新增生产企业场所的）；

(2) 扩展认证证书覆盖范围的。

8.2.3 变更/扩展的实施

认证证书的变更/扩展应按实施细则第5.1条向CCAP提交认证变更/扩展委托以及要求的各项资料。CCAP将对资料进行评价，核查变更/扩展（扩项）产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展（扩项）产品的有效性，并基于产品大类和差异情况、相同的认证依据标准系列、相同或相似的影响认证产品质量的关键生产工艺、可考虑的特殊情况等认证变更/扩展（扩项）产品差异和工厂专业类别影响因素判定是否需要样品检测和/或工厂检查。

原则上，变更/扩展（扩项）产品与已获证产品的工厂专业类别不同时，应实施工厂检查；如是工厂专业类别相同，则免于工厂检查及产品一致性现场核查。

变更/扩展（扩项）涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源进行检测的条件及要求见附件7。

对符合要求的，批准变更/扩展（扩项）。需要换发新证书的，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。对于扩展（扩项）颁发新证书的，给予新的证书编号、批准有效日期。不需换发新证书的，出具变更/扩展确认表，注明变更/扩展内容以及批准日期。

对于认证证书的变更/扩展，还应注明认证证书的版本号以明确显示该产品的变更/扩展次数。

8.3 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CCAP的有关规定执行，CCAP将确定不符合认证要求的产品和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

9 认证标志

认证委托人应确保对CCC标志的管理与使用符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

10 产品合格证

生产者或生产企业的产品合格证除应满足认证依据标准要求外，还应满足实施规则和实施细则的要求，产品合格证的参数内容应与认证证书保持一致。

认证委托人应将产品合格证的式样和参数提交CCAP。

产品合格证的版本号应与认证证书版本号一致。

11 收费

认证费用包括认证申请费（包括初认证、扩展（扩项）、变更等）、产品检测费、生产一致性控制计划审查费、工厂检查费、批准与注册费、证书年金等收费项目，其中产品检测费及工厂检查费依据实际发生计算。

认证收费项目由CCAP按照国家相关规定制定收费标准并公开发布。

产品检测费依据各指定实验室已报国家认监委备案的强制性产品认证的产品检测收费标准收取。

认证费用由CCAP按照强制性产品认证收费标准或合同约定价格向认证委托人收取。

12 认证责任

认证机构应当对作出的认证结论负责。

实验室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CCAP《申、投诉和争议处理程序》的要求进行。

附件1 认证依据标准及型式试验项目

一、认证依据标准

GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》

GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》（2024年1月1日前根据企业意愿可提前实施）

GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》

二、型式试验项目

1、型式试验依据标准为GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》，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	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	脚踏间隙	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		6.3.4.1 a
				防触电保护		6.3.4.1 b
			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		

2、型式试验依据标准为GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》，检验项目见下表：

序号	检测项目	GB 42295条款
1	通则	4.1

2	标识与警示语		4.2	
3	布线、导线与连接	布线	4.3.1	
		导线	4.3.2	
		连接	4.3.3	
		接触电阻	4.3.4	
4	电压		4.4	
5	绝缘电阻		4.5	
6	电气强度		4.6	
7	发热		4.7	
8	防护	对触及带电部分的防护	4.8.1	
		外露可导电部分触电防护	4.8.2	
		短路防护	4.8.3	
		充电保护	充电状态主回路保护	4.8.4.1
			充电过压保护	4.8.4.2
			充电过流保护	4.8.4.3
			充电口错接保护	4.8.4.4
		放电保护	4.8.5	
		温度保护	4.8.6	
		温度异常报警	4.8.7	
		保护装置失效断电	4.8.8	
互认协同充电	4.8.9			
9	耐温与耐湿	恒定湿热	4.9.1	
		耐高温	4.9.2	
		耐低温贮存	4.9.3	
10	振动与冲击		4.10	

3、型式试验依据标准为GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》，检验项目见下表：

序号	检测项目		GB 42296条款
1	机械安全及机构	外壳冲击	5.1.1
		跌落	5.1.2

		振动		5.1.3
		结构		5.1.4
		内部布线		5.1.5
2	电气安全	工作温度下的泄漏电流		5.2.1
		电气强度		5.2.2
		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙	5.2.3.1
			爬电距离	5.2.3.2
			固体绝缘	5.2.3.3
		防触电保护		5.2.4
		非正常工作	错接	5.2.5.1
			短路	5.2.5.2
			风扇堵转	5.2.5.3
			元件失效	5.2.5.4
		熔断器		5.2.6
		充电参数	输入电流	5.2.7.1
			输出电流	5.2.7.2
电源适应性	5.2.7.3			
电源软线及输出线		5.2.8		
接地措施		5.2.9		
3	环境适应性	低温		5.3.1
		高温		5.3.2
		恒定湿热		5.3.3
		防异物侵入		5.3.4
		防水		5.3.5
4	发热与热失控	温升		5.4.1
		超温保护		5.4.2
		过充切断		5.4.3
		延时切断	高压充电区充电	5.4.4
			涓流充电	
5	输出接口安全性		5.5	
6	耐热及防火阻燃	耐热	5.6.1	

		灼热丝		5.6.2
		垂直燃烧		5.6.3
		针焰		5.6.4
7	发射	端子骚扰电压		5.7.1
		30MHz~1000MHz频段内的发射	骚扰功率	5.7.2.1
			辐射骚扰	5.7.2.2
		谐波电流		5.7.3
8	标志、警示语和说明书	标志		7.1
		警示语		7.2
		说明书		7.3



附录1 电动自行车型式试验方案

1、GB 17761-2018 《电动自行车安全技术规范》

GB 17761-2018 《电动自行车安全技术规范》-型式试验方案	
型式试验 方案下达 日期	单元代号
	申请号
	产品规格、型号、名称
	指定实验室
电动机生产企业、 自我声明编号、型号	生产企业：
	自我声明编号：
	电动机型号：
样车要求：	依据实施规则CNCA-C11-16: 2023的要求，按结构及技术参数表的配置情况，送样车 1辆 （配齐蓄电池组件、充电器及其连接线等使电动自行车正常工作的所有零部件），并提供使用说明书、合格证等文件。 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。
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（需提供灯具安装图纸，标明照准中心、光源参数）； 5、后、侧、脚踏反射器各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。

样车配置说明:		样车1		配置1:					备注
				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)	
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	车速限值	GB 17761-2018	6.1.1.1 a		试验1次	样车1配置1	
			防速度篡改		6.1.1.1 b		试验1次	样车1配置1	
		制动性能			6.1.1.2		试验1次	样车1配置1	
		整车质量			6.1.2		试验1次	样车1配置1	
		脚踏骑行能力	30min脚踏骑行距离		6.1.3		试验1次	样车1配置1	
			两曲柄外侧面最大距离		6.1.4 a		试验1次	样车1配置1	
			鞍座前端水平位置		6.1.4 b		试验1次	样车1配置1	
		尺寸限值			6.1.4 c		试验1次	样车1配置1	
		结构	脚蹬间隙		6.1.5		试验1次	样车1配置1	
					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		光学要求可采信其他合格评定结果。		
			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		前后灯分别检测；亮度值可采信其他合格评定结果。		
		鸣号装置		6.2.3.3			试验1次	样车1配置1					
		4	电气安	电气装		导线布线安装	GB 17761-2018	6.3.1.1		试验1次	样车1配置1		

	全	置	短路保护		GB 17761-2018	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			
			防失控功能			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			
		5	防火性能	550°C灼热丝试验		电池组盒	GB 17761-2018	6.4	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。可采信其他合格评定结果
						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	试验1次				样车1配置1						
仪表	试验1次				样车1配置1						
	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。可采信其他合格评定结果	
			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		
			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		
			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										

2、GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》

GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》-型式试验方案								
型式试验方案 下达日期			单元代号					
			申请号					
			产品规格、型号、名称					
			指定实验室					
样品要求			1、 整车1台（装配完整）； 2、 整车线束； 3、 蓄电池系统、保护装置、电动机、控制器、断电闸把、开关、电门锁、调速转把、仪表、灯具、闪光器、防盗器、鸣号装置； 4、 蓄电池系统（拆解）； 5、 蓄电池系统； 6、 充电器（多电压规格，如有）； 7、 金属簧片+金属箱盒（金属电池盒）。					
序号	检测项目		检验依据	对应条款	型式试验次数	样车的选择	试验收费 (预算)	备注
1	通则		GB 42295-2022	4.1	试验1次	样品1		
2	标识与警示语		GB 42295-2022	4.2	试验1次	样品1		
3	布线、导线 与连接	布线	GB 42295-2022	4.3.1	试验1次	样品1		
		导线		4.3.2	试验1次	样品1		
		连接		4.3.3	试验1次	样品1		

		接触电阻		4.3.4	试验1次	样品2 样品3				
4	电压		GB 42295-2022	4.4	试验1次	样品1				
5	绝缘电阻	常温	GB 42295-2022	4.5	试验1次	样品3				
		发热			试验1次	样品3				
		高温			试验1次	样品3				
		低温贮存			试验1次	样品3				
		恒定湿热			试验1次	样品3				
		振动			试验1次	样品3				
6	电气强度		GB 42295-2022	4.6	试验1次	样品3				
7	发热		GB 42295-2022	4.7	试验1次	样品3				
8	防护	对触及带电部分的防护		GB 42295-2022	4.8.1	试验1次	样品5			
		外露可导电部分触电防护			4.8.2	试验1次	样品1 样品7			
		短路防护			4.8.3	试验1次	样品5			
		充电保护	充电状态主回路保护		4.8.4.1	试验1次	样品1			
			充电过压保护		4.8.4.2	试验1次	样品4			
			充电过流保护		4.8.4.3	试验1次	样品4			
			充电口错接保护		4.8.4.4	试验1次	样品5 样品6			
		放电保护			4.8.5	试验1次	样品4			

		温度保护			4.8.6	试验1次	样品4			
		温度异常报警			4.8.7	试验1次	样品4 样品1			
		保护装置失效断电			4.8.8	试验1次	样品4			
		互认协同充电			4.8.9	试验1次	样品5 样品6			
9	恒 耐热与耐 湿	恒定湿热		GB 42295-2022	4.9.1	试验1次	样品3			
		耐 高温	电动机和控制器		4.9.2	试验1次	样品3			
			仪表			试验1次	样品3			
			灯具、防盗器、 闪光器			试验1次	样品3			
			鸣号装置、调速 转把、断电闸把			试验1次	样品3			
			开关、电门锁			试验1次	样品3			
			保护装置			试验1次	样品3			
耐低温贮存		4.9.3	试验1次	样品3						
10	振动与冲 击	振动		GB 42295-2022	4.10	试验1次	样品1			
		冲击				试验1次	样品1			
费用合计										

3、GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》

GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》-型式试验方案								
型式试验方案 下达日期	申请号							
	产品规格、型号、名称							
	指定实验室							
样品要求		充电器7个（4样品灌胶，3样品不灌胶）、2个不浸漆变压器						
序号	检测项目		检验依据	对应条款	型式试验次数	样品的选择	试验收费 (预算)	备注
1	机械安全 及结构	外壳冲击	GB 42296-2022	5.1.1	试验1次	1个（灌胶）		
		跌落		5.1.2	试验1次	1个（灌胶）		
		振动		5.1.3	试验1次	1个（灌胶）		
		结构		5.1.4	试验1次	1个（不灌胶）		
		内部布线		5.1.5	试验1次	1个（不灌胶）		
2	电气安全	工作温度下的泄露电流	GB 42296-2022	5.2.1	试验1次	1个（灌胶）		
		电气强度		5.2.2	试验1次	1个（灌胶）		

		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙		5.2.3.1	试验1次	1个（不灌胶）		
			爬电距离		5.2.3.2	试验1次	1个（不灌胶）		
			固体绝缘		5.2.3.3	试验1次	1个（不灌胶）		
		防触电保护			5.2.4	试验 1次	1个（灌胶）		
		非正常工作	错接		5.2.5.1	试验1次	1个（灌胶）		
			短路		5.2.5.2	试验1次	1个（灌胶）		
			风扇堵转		5.2.5.3	试验1次	1个（灌胶）		
			元件失效		5.2.5.4	试验1次	1个（灌胶） 2个（不灌胶）		
		熔断器			5.2.6	试验1次	1个（不灌胶）		
		充电参数	输入电流		5.2.7.1	试验1次	1个（灌胶）		
			输出电流		5.2.7.2	试验1次	1个（灌胶）		
			电源适应性		5.2.7.3	试验1次	1个（灌胶）		
		电源软线及输出线			5.2.8	试验1次	1个（灌胶）		
		接地措施			5.2.9	试验1次	1个（灌胶）		
3	环境适应性	低温	GB 42296-2022	5.3.1	试验1次	1个（灌胶）			
		高温		5.3.2	试验1次	1个（灌胶）			
		恒定湿热		5.3.3	试验1次	1个（灌胶）			

		防异物侵入			5.3.4	试验1次	1个(灌胶)		
		防水			5.3.5	试验1次	1个(灌胶)		
4	发热与热失控	温升		GB 42296-2022	5.4.1	试验1次	1个(灌胶)		
		超温保护			5.4.2	试验1次	1个(灌胶)		
		过充切断			5.4.3	试验1次	1个(灌胶)		
		延时切断	高压充电区充电		5.4.4	试验1次	1个(灌胶)		
涓流充电(仅铅酸电池充电器)	试验1次		1个(灌胶)						
5	输出接口安全性		GB 42296-2022	5.5	试验1次	1个(灌胶)			
6	耐热及防火阻燃	耐热		GB 42296-2022	5.6.1	试验1次	2个(不灌胶)	每个样件分别检测。不适用的不做检测,可采信其他合格评定结果。	
		灼热丝			5.6.2	试验1次	2个(不灌胶)		
		垂直燃烧			5.6.3	试验1次	2个(不灌胶)		
		针焰			5.6.4	试验1次	2个(不灌胶)		
7	发射	端子骚扰电压		GB 42296-2022	5.7.1	试验1次	1个(灌胶)		
		30MHz~1	骚扰功		5.7.2.1	试验1次	1个(灌胶)		

		000MHz	率						
		频段内 的发射	辐射骚 扰		5.7.2.2	试验1次	1个（灌胶）		
		谐波电流			5.7.3	试验1次	1个（灌胶）		
8	标志、警示语和说明书			GB 42296-2022	7	试验1次	1个（灌胶）		
费用合计									

附件2 认证委托资料清单

1. 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的资质文件

- 1.1. 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）的注册证明（营业执照；对于境外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料）材料（首次申请及有变更时）；
- 1.2. 生产者（制造商）的商标注册及合法的授权使用证明（若有）（首次申请及变更）；（注：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、注册标准变更证明、核准续展证明等文件为准，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商标局的备案证明。）
- 1.3. 中国自行车编码应用证书；
- 1.4. 如委托人为销售者、进口商时，还需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（首次申请及变更）；
- 1.5. 委托其他企业生产电动自行车产品的，认证委托人还应当向CCAP提供委托企业与被委托企业订立的相关合同副本。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的ODM/OEM协议、授权书及ODM原始CCC证书复印件（适用时）；
- 1.6. 代理人的授权委托书（适用时）。

2. 生产企业情况

- 2.1. 工厂检查调查表（首次申请及有变更时）；
- 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. 质量体系文件，包括：
 - a 质量手册，包括：组织机构图和/或职责规定；
 - b 生产一致性控制文件目录，应符合附件4的相关要求；
 - c 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）。
- 2.4. 生产一致性控制计划（首次申请及变更时），编制要求见附件4；
- 2.5. 生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）；
- 2.6. 车辆型号的编制说明。说明应具体到每一车辆型号及其对应的区分参数指标。（首次申请和变更车辆型号时）；

2.7. 整车编码编制规则的编制说明。说明应具体到每一位（或每一不可分割组合）可能使用的符号及其对应的车辆技术信息。（首次申请及变更时）。

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》（附件3，首次申请及参数发生变更时）；

3.3. 防篡改设计声明（第认证委托单元）；

对于防篡改设计声明，应包含对电动自行车硬件和软件防篡改设计说明，防止私自改装或篡改最高车速、功率、电压、脚踏骑行功能等，对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于GB 42296-2022的充电器之间的通信协同协议可作为软件防篡改的必要的措施。

3.4. 零部件及系统的认证和其他合格评定结果有关资料（认证证书和/或相关资料复印件）（每认证委托单元）

3.5. 产品使用说明书（每认证单元，首次申请和变更时）；

3.6. 产品合格证样式（首次申请和变更时）；

3.7. 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. 工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告（适用于免于企业质量保证能力和产品一致性检查（初始）的生产企业）；

5. 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。

以上资料应在适当阶段提供适当内容。

附件3 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	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		地址以统一社会信用代码证书地址为准。
0.4.2	生产企业		
0.4.3	生产企业的地址		
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		地址以统一社会信用代码证书地址为准。
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		
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
1.3.5	车体宽度(除车把、脚蹬部分外)(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	鞍座长度(mm)		
1.5.2	鞍座高度(mm)		填写整数,如鞍管可以调节,将鞍管调节到最小插入深度处
1.6	衣架平坦部分最大宽度(mm)		填写整数
1.7	主回路线缆CCC证书编号		适用时填写
1.8	主回路最大工作电流		
1.9	次回路线缆CCC证书编号		适用时填写
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,保留一位小数,四舍五入,奇进偶不进
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		电驱动和/或电助动
3.1	电动机		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	自我声明/认证证书编号		
3.1.3	型式(永磁/励磁)		
3.1.4	型号		以生产者提供为准
3.1.5	电动机商标		

3.1.6	额定电压(V)		如: 12V 24V 36V 48V
3.1.7	额定转矩 (N·m)		
3.1.8	额定转速(r/min)		
3.1.9	额定连续输出功率 (W)		
3.1.10	工作原理		直流电动机和交流电动机。
3.1.11	电动机额定电流 (A)		
3.2	蓄电池系统		
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		铅酸电池、锂离子电池(磷酸锂电池、锰酸锂电池、三元锂电池、磷酸铁锂电池)、钠离子电池
3.2.4	电池组/串数目		铅酸电池填写电池组中单体电池的个数, 锂离子/钠离子蓄电池填写串数。
3.2.5	蓄电池系统额定容量(Ah)		
3.2.6	位置		上传图样, 要求见图样02。
3.2.7	总质量(kg)		保留一位小数, 四舍五入, 奇进偶不进
3.2.8	蓄电池系统保护装置		
3.2.9	蓄电池组图样		上传图样, 要求见图样03。
3.2.10	单体电池连接方式		串/并/(串+并)联
3.2.11	额定电压 (V)		填写整数
3.2.12	蓄电池系统与充电器之间的通信指令格式		
3.2.13	蓄电池系统充电工作温度范围 (°C)		保留一位小数, 四舍五入, 奇进偶不进
3.2.14	蓄电池系统放电工作温度范围 (°C)		保留一位小数, 四舍五入, 奇进偶不进
3.2.15	蓄电池系统最大充电电流(A)		填写整数
3.2.16	最大放电电流 (主回路, A)		填写整数
3.2.17	最大放电电流 (次回路, A)		填写整数
3.2.18	最大放电电流 (蓄电池系统,		填写整数

	A)		
3.2.19	最大放电电流(蓄电池组, A)		填写整数
3.2.20	放电最低终止电压(V)		保留一位小数, 四舍五入, 奇进偶不进
3.2.21	充电最高终止电压(V)		保留一位小数, 四舍五入, 奇进偶不进
3.2.22	蓄电池系统异常报警温度(°C)		填写整数
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	无线电骚扰抑制装置说明		
3.3.4	欠压保护值(V)		
3.3.5	过流保护值(A)		
3.3.6	防失控保护功能(有/无)		
3.4	转换器		
3.4.1	生产者		
3.4.2	型号		以生产者提供为准
3.4.3	额定输入电压(V)		
3.4.4	额定输出电压(V)		
3.5	充电器		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以生产者提供为准
3.5.3	额定输入电压/电流/频率(V/A/Hz)		
3.5.4	额定输出电压/电流(V/A)		
3.5.5	车辆与充电器连接保护		描述保护措施。
3.5.6	短路保护		描述保护措施。
3.5.7	错接保护		描述保护措施。
3.5.8	工作温度范围(°C)		
3.5.9	认证证书编号		
3.5.10	充电方式		分体式/车载式/其它
3.5.11	充电器电气原理图		上传图样, 要求见图样04。

3.5.12	防触电保护类别		I类/II类
3.5.13	被充电电池类型		铅酸电池、锂离子电池（磷酸锂电池、锰酸锂电池、三元锂电池、磷酸铁锂电池）、钠离子电池
3.5.14	被充电电池的标称电压/额定容量（V/Ah）		
3.5.15	车载充电器图样		如有，上传图样，要求见图样05。
3.5.16	最高输出电压（V）		
3.5.17	充电器电源软线CCC证书编号		
3.5.18	充电器输出线CCC证书编号		适用时填写
3.5.19	说明书上的海拔声明		
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。
4.2.1	传感器类型		
4.2.2	型号		
4.2.3	生产者		
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
4.3.2	链轮齿数		
4.3.3	飞轮齿数		
4.4	变速器		
4.4.1	型式（自动/人工）		
4.4.2	变速器操纵方式（手动/脚动）		
4.4.3	生产者		
4.5	传动比		
4.5.1	档位数		如：8
4.5.2	最小齿数比		如32:30
4.5.3	最大齿数比		如：32:11

4.6	最高车速		
4.6.1	最高设计车速(km/h)		填写最高设计车速, 如: 20
4.6.2	最高车速相应档位		如: 3
4.6.3	续行里程(km)		可选填
4.6.4	百公里电耗 (kW·h/100km)		
4.7	仪表总成		
4.7.1	生产者		
4.7.2	型号		型号可参考标准QC/T215, 以生产定义为准
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08。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产者		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产者		
5.1.2.2	前叉材料		
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产者		
5.1.3.2	车把材料		
5.2	中轴和曲柄		上传图样, 要求见图样09。
5.2.1	中轴型号		以生产者提供为准
5.2.2	中轴生产者		
5.2.3	两曲柄外侧面最大距离 (mm)		填写整数
5.2.4	曲柄型号		以生产者提供为准
5.2.5	曲柄生产者		
5.3	脚蹬		
5.3.1	型号		
5.3.2	生产者		
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, 脚踩面朝上且脚蹬

			与地面平行，与地面的距离，填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙 (mm)		从任一脚踏中心线向前平行于车辆的纵轴线与前轮胎或前泥板扫出弧线的最短距离，填写整数，若二者不相交，填写无交点。
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	生产者		
5.4.1.3	轮胎型号		以生产者提供为准
5.4.1.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎
5.4.1.5	轮胎层级数		
5.4.1.6	轮辋生产者		
5.4.1.7	轮辋周长(厂定轮胎气压条件下) (mm)		填写整数
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.2.2	生产者		
5.4.2.3	轮胎型号		以生产者提供为准
5.4.2.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎
5.4.2.5	轮胎层级数		
5.4.2.6	轮辋生产者		
5.4.2.7	轮辋周长(厂定轮胎气压条件下) (mm)		填写整数
6	制动		
6.1	前制动器		
6.1.1	生产者		
6.1.2	型号		以生产者提供的为准
6.1.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等

6.1.4	操纵方式描述		如：手操纵
6.2	后制动器		
6.2.1	生产者		
6.2.2	型号		以生产者提供的为准
6.2.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.4	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10。
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11。
7.2.1	生产者		
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
7.3	后灯		上传图样，要求见图样12。
7.3.1	生产者		
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
7.4	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13。
7.5.1.1	生产者		
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
7.5.1.6	认证证书编号		
7.5.2	侧反射器		上传图样，要求见图样14。
7.5.2.1	生产者		
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
7.5.2.6	认证证书编号		
7.5.3	脚踏反射器		上传图样，要求见图样15。
7.5.3.1	生产者		
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
7.5.3.6	认证证书编号		
8	装备		
8.1	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。
8.1.1	铭牌位置的图样或照片		必须进行文字描述，同时上传图样16。
8.1.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样17。
8.2	鸣号装置		
8.2.1	生产者		
8.2.2	型号		
8.2.3	类型		

8.3	车速提示音装置		
8.3.1	生产者		
8.3.2	型号		
8.3.3	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		可上传附件，不适用时可为空
11.3	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空
11.4	电气原理图		上传图样，要求见图样18。
11.5	充电器耐热及防火阻燃材料		见附表3

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 电动自行车阻燃材料

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
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						

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
次回路电线						
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
电池组盒						
充电插头						

9.4 充电器的非金属材料

	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
充电器的外壳						
电源软线						
输入输出端插头						

9.5 其他装饰性固体非金属材料

	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						
前泥板						
后泥板						
装饰性塑料件						

附表2 10电动自行车防火材料

	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						

附表3 11.5充电器耐热及防火阻燃材料

11.5.1 充电器耐热材料

	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
充电器外壳						
支撑载流连接件						

11.5.2 充电器防火材料

	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
支撑载流超过0.2A的连接件的绝缘材料部件以及距这些连接处3mm范围内的绝缘材料						
支撑载流连接的绝缘材料部件及距这些连接处3mm范围内的绝缘材料部件						

11.5.3 充电器阻燃材料

	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
充电器外壳						
装塞在充电器						

外壳开孔中的 元件						
充电器风扇						
充电器灌胶胶 体						
充电器输入输 出插头						

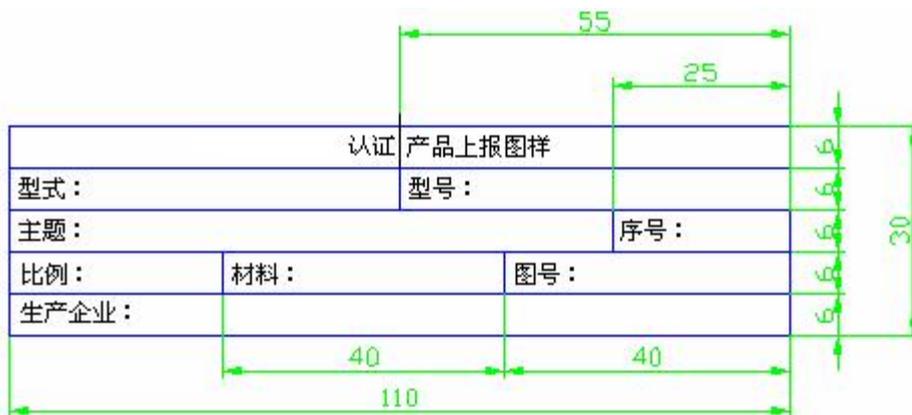
11.5.4 充电器耐受针焰材料

	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
充电器印制板 基材						
充电器外壳						
装塞在充电器 外壳开孔中的 元件						

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	车辆外形简图	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	蓄电池系统位置图样	在整车外形图中，指出蓄电池系统在车辆上的安装位置，安装孔的尺寸，需要标注定位尺寸。
03	蓄电池组图样	表明动力蓄电池组的形状、尺寸，蓄电池系统的重量； 表明动力蓄电池组的极性、蓄电池端子位置；
04	充电器电气原理图	表明充电器各个电器部件的布置情况； 表明充电器熔断器或短路保护装置的位置和规格、参数。
05	车载充电器图样	表明车载充电器外形图样； 表明车载充电器安装位置，输入端、输出端连接位置。
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	完整车架、前叉、车把组合件图样	画出完整车架图，并包含前叉、车把组合件； 标注车架外形尺寸； 标注前叉总长及安装孔的位置尺寸； 标注前叉之间间距； 标注车把宽度及其最高点至车架最低点之间的距离；
09	中轴和曲柄图样	画出曲柄及中轴的外形图并标注外形尺寸； 标注曲柄两安装孔之间距离及其具体尺寸，包括孔径等； 标注中轴各段尺寸、螺纹和轴径； 注明中轴和曲柄的材质。 两曲柄外侧面最大距离。
10	照明及反射器	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；

	位置图样	
11	前灯图样	足以识别产品主要特征的总装图； 灯具基准轴线和基准中心的几何位置图纸； 视图包括灯具的正面、背面和侧面； 指明灯具包括的具体功能。
12	后灯图样	同上
13	后反射器图样	注明反射器颜色； 画出反射器外形图，并通过剖视图表示出内部结构； 标注外形尺寸及安装尺寸。
14	侧反射器图样	同上
15	脚蹬反射器图样	同上
16	铭牌位置的图样	表示出铭牌位置及内容；
17	整车编码的位置图样	指明整车编码在车架上的具体位置； 注明字高及字深。
18	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 标明各线路工作电流（200mA以下的无需标注）

附件4 生产一致性检查要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合实施规则、实施细则和相关法律法规的要求。

注：实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

生产一致性检查是通过生产一致性控制计划及其执行报告的检查 and 现场检查，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。

初始工厂检查时，对生产者（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检查；

获证后监督时，对生产者（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。

（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 生产者（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 生产者（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 17761-2018等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，说明控制的实际部门和所在地点，并保存相关记录。蓄电池和充电器的采购应由生产者（制造商）/生产企业负责，且蓄电池和充电器应同电动自行车配套出厂并有相关记录确认其出厂情况、数量是否一致。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。

生产者（制造商）/生产企业应规定对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于GB 42296的充电器之间的通信协调协议的验证内容，应明确规定验证的内容、方法、频次、结果分析等。

对于防速度篡改，生产者（制造商）/生产企业应规定防速度篡改的要求，包括软件防篡改和硬件防篡改，应明确规定防速度篡改的内容、方法、频次、结果分析等。

2.4 生产者（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 生产者（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 生产者（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 生产者（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检查

初始工厂检查时，对生产者（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检查。

（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生产者（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检查。

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，检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，检查人员可随机选取样品，在生产者（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）。最少样品数可按生产者（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，经认证机构核准检查人员应抽取样品，送交检测机构进行试验。

1.4 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生产者（制造商）尽快恢复生产一致性。

(五) 生产者（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检查。

(六) 生产一致性检查人员应具备的条件

生产一致性检查应由具备强制性产品认证检查员资格、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及执行报告编制要求

1. 生产一致性控制计划编制要求

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：

1.1 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) 确保加贴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，不加贴强制性认证标志。

1.2 工厂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。

1.3 工厂按照不同的产品认证单元，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下列文件：

(1) COP试验/检查计划

企业应对于认证标准中规定的产品各项安全质量特性进行识别，并在生产的适当阶段对产品安全特性进行必要的试验或相关检查，以确认持续符合标准要求。对于检验或检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存均应编制文件化的规定，并报CCAP认可后按计划实施。

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。原则上，电动自行车产品COP检测项目和频次应满足附录2的规定。

(2) 关键零部件/材料控制计划

企业应依据认证标准，识别外购的关键零部件和材料，制定关键零部件/材料清单，对清单中的零部件和材料应明确控制要求。对于自制的关键零部件和材料，纳入关键生产过程进行控制，确保其持续符合认证标准要求。

电动自行车产品关键零部件和原材料包含但不限于下列内容：

电动机、蓄电池系统、控制器、转换器、充电器、仪表、车架、前叉、车把、脚踏、制动装置、照明装置与反射器、鸣号装置、车速提示音装置、阻燃材料、防火材料、轮胎、整车线束、防盗器、断电闸把、开关、电门锁、闪光器、调速转把、变压器等。

(3) 关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程控制计划

根据产品特性和生产工艺，识别出关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

对于不在工厂现场生产的部件、材料、总成，以及不在工厂现场进行的制造过程、装配过程、检验过程，均视为关键部件或关键过程，应在计划中特别列出，

1.4 工厂对于产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

包括试验/检查用设备的型号规格、精度、检定或校准要求以及试验/检查人员能力和培训要求。

1.5 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

当上述企业生产一致性控制计划变更，应事先向CCAP申报，填写《认证变更申请表》，说明变更情况，经CCAP认可后实施。在对变更进行说明的同时，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

1.6 强制性产品认证证书和认证标志的控制的规定

1.7 工厂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，以及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。

对于上述第1.1、1.3~1.6条的各项管理要求，企业可以单独形成文件，也可以在其他各项管理文件中覆盖上述相关要求。

认证委托人应根据自身生产和管理特点确定控制要求。CCAP对生产一致性控制计划的格式和内容不做统一强制性要求，为便于企业编制生产一致性控制计划，CCAP提供了生产一致性控制计划的推荐格式（见本附件附录1），其中：生产一致性控制计划表（COP试验和检查）的内容和要求参见本附件附录2，生产一致性控制计划表（关键制造/装配/检验过程）的内容和要求，认证委托人根据产品特性和生产工艺进行识别，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

如企业已有控制计划，且其内容可覆盖生产一致性控制计划的全部要求，也可以利

用企业现有的控制计划向CCAP 提交，经CCAP审查认可后使用。

二. 生产一致性控制计划执行报告编制

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情况的文件说明。应在工厂现场跟踪检查时提交给CCAP现场检查组。报告内容应包括：

1. 本年度工厂基本情况概述：

1.1 工厂基本信息：包括制造商、生产厂名称、地址，主要生产设备、检测仪器设备等是否变化，如有变化应重点说明；

1.2 本年度产品认证证书变化情况（含有效证书及本年度扩项、变更的证书、暂停、注销、撤销的证书），可列表说明。

1.3 本年度CCC标志使用情况。

2. 生产一致性控制计划执行情况：

2.1 对照计划逐项说明COP计划完成情况。获证后监督抽样检测结果可作为COP计划的检测结果，如未能按计划完成，应重点说明原因；

2.2 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

(1) 关键零部件/材料规格、型号、材料变更情况；

(2) 关键零部件/材料供应商变更情况的说明（供应商管理文件是否变化、供应商日常管理情况、新增供应商的选择和评价情况）；

(3) 关键零部件/材料进货检验/一致性检验及验证情况（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，包括蓄电池和充电器出厂记录以及对装配锂离子电池的电动自行车，涉及锂离子电池防篡改、锂离子电池与充电器和控制器之间的互认协同协议的验证情况以及对防速度篡改提供验证情况。关注电动自行车、蓄电池和充电器出厂数量是否一致）。

2.3 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制及变更情况（特别关注不在工厂现场控制的关键过程的控制情况说明，如蓄电池安装控制情况说明以及记录保存）。

2.4 产品试验或相关检查设备、人员情况

包括产品试验或相关检查的仪器、设备的定期检定、校准和检查情况说明，

2.5 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

- (1) 企业的生产一致性控制计划及相关文件（包括COP试验/检查计划、关键零部件或关键过程控制计划及引用文件等）的变更情况，是否上报认证机构的情况；
- (2) 如发生认证要求变更，如标准换版，企业的控制计划及各项相关文件是否相应进行修订及工厂执行情况；

3 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施。

如在本年度中发生了生产不一致情况，包括关键零部件/材料检验、成品检验、COP检验/检查等各个环节出现不一致时，应说明：对于已发生不一致的产品的追溯、召回处理措施及记录；不一致发生的原因、处置措施和结果；以及工厂采取的纠正措施和预防措施的报告等。

附录2 生产一致性控制计划的推荐格式

生产一致性控制计划（COP 试验和检查）

编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产			生产厂：		编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：	
认证产品名称：			地址：		部门：	联系人：	联系电话：	
控制计划覆盖的产品型号：								
序号	项目	测量仪器和设备	样本		试验和检查的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施
			容量	频次				

生产一致性控制计划表（关键外购零部件及材料）

编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产			生产厂：		编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：			地址：		部门：	联系人：	联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：							
序号	零部件或材料名称	型号规格	生产厂	CCC / 自愿性产品认证证书编号	适用/单元/产品型号	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注

注：企业可参照实施细则 附件2 关键零部件及材料清单的项目填写，原则上应不低于实施细则 附件2规定的项目要求。企业可根据产品的结构特点确定关键外购零部件和材料的项目及控制要求。

生产一致性控制计划表（关键生产/装配/检验过程）

编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产		生产厂：	编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：		地址：	部门：	联系人：	联系电话：
控制计划覆盖的产品型号：					
序号	关键过程/工序名称	制造/装配/检验的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施

附件5 产品合格证

1、生产者或生产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，CCAP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，由生产者/生产企业定义，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，与该电动自行车强制性产品认证证书的版本号相一致。

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、生产者或生产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，生产者或生产企业应将全部产品合格证式样报CCAP，经批准后使用。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CCAP，经批准后使用。

6、生产者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CCAP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CCAP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 整车编码：
- 0.1 车辆生产者（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 车架上整车编码的位置：
- 0.14 电动机编码：
- 0.15 续行里程（km）（选填）：
- 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证书签发日期：
- 0.18 车辆制造日期：

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 充电器生产企业		4.2 充电器型号	
4.3 充电方式		5.1 前轮轮胎型号	
5.2 后轮轮胎型号		二维码	
6备注			
本产品经过检验，符合□GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》、□GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》、□GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》的要求，特此证明。			

附件6 生产企业分类原则

CCAP通过收集、整理从各种渠道获得的与认证产品及其生产企业的各类质量信息，依据《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》（CNCA-00C-003），对认证企业进行风险评价和分类，并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施，以保证CCC认证证书的有效性。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CCAP将认证企业分为A、B、C、D四类进行管理。

1 认证产品及其生产企业的各类质量信息至少包含发下方面：

(1) 工厂检查发现和检查结论（包括初始工厂检查、跟踪监督检查和其它专项检查）；

(2) 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）及样品真伪；

(3) 国家级、省级质量监督抽查及CCC专项抽查等检测结果；

(4) 各级政府主管部门行政监督、执法检查信息及处置记录；

(5) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业在认证申请、扩展、变更、获证后监督等实施过程的诚信记录及认证行为规范性记录；

(6) 与企业产品质量及认证有关的申投诉、产品召回、各级政府、社会、媒体曝光等公众及社会形象的舆情风险信息；

(7) 其它信息。

2 生产企业分类原则

对于生产企业的分类按照如下原则：

分类	分类原则
A	同时符合如下要求的： 1、近2年内，工厂检查（包括：初始工厂检查、获证后跟踪检查）未发现与认证产品质量和产品一致性有关的严重不符合项； 2、近2年内，型式试验、COP试验/检查、获证后监督检测无不合格项； 3、近2年内，国家级、省级质量监督抽查、CCC专项抽查及其他专项监督抽查等结论均为“合格”； 4、生产者（制造商）或生产企业需有良好的自主设计能力； 5、生产者（制造商）或生产企业应具有一定的检测能力，且获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025标准的认可资质，或等效满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求； 6、近2年内，企业质量信誉良好，认证过程中无不诚信记录，无认证行为规范性不良记录；未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件；无其他与生产企业及认证产品质量相关的不良信息市场及公共信息无不良反映。

B	除A类、C类、D类以外的其他生产企业和无质量信息的生产企业。
C	满足以下条件之一； 1、最近一次工厂检查、获证后监督存在需“现场验证”的不符合项； 2、产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停认证证书的； 3、CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需调整为C类的。
D	满足以下条件之一： 1、最近一次工厂检查、获证后监督结论判定为“不通过”的； 2、获证后监督抽样检测或检查、国家级、省级质量监督抽查、CCC专项抽查及其他专项监督抽查等结论中有关认证依据标准项目存在“不合格”的（除说明书、标识不合格外）； 3、因产品质量缺陷发生产品召回、被媒体曝光且系企业责任，对产品安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的； 4、不能满足其他认证要求被暂停、撤销认证证书的； 5、无正当理由拒绝接受获证后监督的； 6、CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需要调整为D类的。

3 分类评价及结果

CCAP及时将获证企业分类管理等级确定/调整的信息告知获证企业。

CCAP将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和CCAP有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理，定期对分类结果进行再评价和分类调整，当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时，CCAP将随时根据评价结果按A→B→C→D的次序逐级或跨级向高风险类别调整。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业连续2次获证后监督未再出现不良记录，CCAP也将会根据风险评价情况按照 D→C→B→A的顺序逐次向低风险类别调整。

附件7 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他合格评定结果的利用

为缩短产品认证检测周期,降低认证检测费用,减轻生产企业(工厂)(以下简称“工厂”)负担,CCAP依据《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》(CNCA-00C-004)的相关要求,在保证认证风险可控的条件下,可在评审符合要求的情况下利用生产企业检测资源实施检测及采信其他合格评定结果(认证、检测、检查或审查结果)。

1 利用生产企业检测资源实施检测的要求

适用范围为:获证后监督抽样检测、证书扩展和变更时补充的差异测试。

本规则中所指的生产企业检测资源为申请强制性产品认证生产者(制造商)或生产企业100%自有资源(试验设备及人员),获得认可且与工厂在同一城市或临近(以下简称工厂实验室),如试验对场地有特殊要求,可租赁符合标准要求的场地。

同一工厂同一项目利用工厂资源检测连续五年的,原则上应送样至签约实验室检测,避免系统性风险。

对A类和B类企业在符合要求的情况下,且工厂实验室的检测资源(包括人员、设施条件等)具备了相应产品及特定项目的检测能力的可以利用工厂自身检测资源替代指定实验室进行样品全部或部分检测项目的检测。认证决定人员、工厂检查人员及实验室参与审核评定,符合条件的工厂实验室可申请评定,评定合格的,方可利用工厂检测资源进行样品检测。

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况,结合产品特点,利用工厂检测资源进行样品检测分为TMP、WMT两种方式。

1.1 利用生产企业设备检测(简称TMP方式)

由签约实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测,工厂应派检测人员予以协助。由相关签约实验室审核批准出具检测报告。

(a) 工厂应为A类或B类企业,其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平;

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定,且与认证程序要求相符;

(c) 工厂实验室满足或等效满足GB/T 27025(ISO/IEC 17025)技术能力要求;

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备,并良好受控。(符合GB/T 27025(IEC 17025)的技术要求部分对检测设备的所有要求);

1.2 生产企业目击检测(简称WMT方式)

由签约实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完

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。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击签约实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关签约实验室审核批准出具检测报告。

(a) 工厂应为A类或B类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 技术能力要求；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f) 工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的签约实验室对检测信息的要求。

1.3 检测资源利用的申请与评定

工厂应向CCAP提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料（申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关资质等资料）随申请提交CCAP进行审查。在认证决定人员资料审查通过后，CCAP将在工厂检查或现场检测的同时对现场进行评审，评定合格的，方可利用工厂实验室资源进行检测。CCAP将保存相应的审核评定记录。

检测费的收取按照本规则第10条的要求由CCAP统一收取，CCAP仅收取相关申请费、资料审核费，技术专家现场审核结合工厂检查或现场检测进行，不单独收费。

CCAP对获得批准的工厂实验室按照实验室利用频次进行定期监督（通常结合工厂年度监督或现场检测进行，不单独收费），必要时，组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

CCAP将保存获批准的工厂实验室的记录。

2、其他合格评定结果利用

2.1 适用范围

电动自行车强制性产品认证过程中涉及生产企业的产品认证、体系认证及其零部件/材料等相关检测、检查或审查结果，在CCAP审核的基础上予以采信，可减免相应的检测、检查或审查。

2.1.1 产品认证

对于实施规则中规定的需随电动自行车产品产品测试的零部件、材料，若已经获得强制性产品认证（含自我声明）的产品，应直接承认其结果。若已获得CCAP或认监委指定的其他强制性产品认证机构（在互认的基础上）颁发的自愿性产品认证证书，当结构、

参数、检测标准、检测项目（检测须在CCAP签约实验室完成）不变，并符合生产一致性要求的情况下，仅需确认其规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在电动自行车产品认证时不再进行检测。

2.1.2 体系认证

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CCAP视实际情况进行评估，做出免于检查有关质量管理体系的部分条款的决定，工厂检查中的其他内容，不能免除。

2.1.3 产品检测

对于电动自行车及需随其测试的零部件、材料，认证委托人可提供签发日期距认证申请日期不超过90天的无线电骚扰特性、产品合格证、使用说明书检测报告，年度内的铅酸蓄电池组、锂离子电池组检测报告，出具报告的实验室应是CCAP签约实验室且获得CMA资质认定和CNAS认可，CCAP在审核的基础上予以认可。

2.2 实施要求

具体的实施要求按CCAP相应的程序文件执行。

2.3 收费

对利用其他合格评定结果而减免的项目及内容，CCAP对照国家有关收费规定在认证及检测环节中予以免除或减少收费。