



CVC-C11-16:2025

强制性产品认证实施细则

电动自行车

第 A0 版

2025 年 4 月 25 日发布

2025 年 4 月 25 日实施

威凯认证检测有限公司



前 言

本文件依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16:2025）制定，由威凯认证检测有限公司发布，版权归威凯认证检测有限公司所有，任何组织及个人未经威凯认证检测有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。



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	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
5.4	认证流程	5
6	认证实施	5
6.1	型式试验	5
6.2	企业质量保证能力与产品一致性检查	8
6.3	认证评定与决定	10
6.4	认证时限	10
7	获证后的监督	11
7.1	获证后的跟踪检查	11
7.2	生产现场抽样检测或者检查	12
7.3	市场抽样检测或者检查	12
7.4	获证后监督的频次和时间	13
7.5	获证后监督的记录	14
7.6	获证后监督结果的评价	14
8	认证证书	14
8.1	认证证书的保持	14
8.2	认证证书的变更/扩展	14
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	16
11	收费	17
12	认证责任	17
13	技术争议与申诉	17



14 信息公开	17
附件 1：生产企业分类	18
附件 2：电动自行车产品结构及技术参数	20
附件 3：电动自行车产品认证流程	31
附件 4：电动自行车试验方案	32
附件 5：生产企业检测资源利用要求	45
附件 6：生产一致性检查要求	47
附件 7：产品合格证	55

0 引言

本文件依据 CNCA-C11-16: 2025《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（以下简称“实施规则”）、CNCA-00C-003《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-004《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-005《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等文件的要求编制。本文件作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

本文件适用的产品范围、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。

本机构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、明确认证实施要求等原则，制定并公布本认证实施细则。

1 适用范围

本文件适用于以车载电池作为能源，实现电驱动或/和电助力功能的两轮自行车。

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

GB 17761 《电动自行车安全技术规范》

GB 42295 《电动自行车电气安全要求》

GB 42296 《电动自行车用充电器安全技术要求》

GB 43854 《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》（适用时）

原则上，上述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，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

实施电动自行车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。必要时采取下面方式之一或各种组合：

- a) 通过市场/生产现场抽取样品等方式获取真实的试验样品；
- b) 采取预先不通知方式的跟踪检查/飞行检查；
- c) 增加获证后监督的频次；
- d) 增加检测/检查的覆盖面，提高发现不合格的概率。

本机构对生产企业实施分类管理（详见附件 1），并结合分类管理结果对获证后监督各方式进行组合，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（见本文件 7.4）。

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。本机构按单元颁发认证证书。同一单元中可包含多个型号（或规格）的产品。

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（生产厂）生产的电动自行车产品，满足以下条件的可划为一个认证单元：

- (1) 类似的车架用来固定主要部件；
- (2) 相同的电助动和/或电驱动方式；
- (3) 类似的结构型式（传动方式、驱动轮及电池的位置、电机型式等）；
- (4) 相同的电池类型（铅酸蓄电池/锂离子蓄电池/钠离子蓄电池等）。

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。

本机构根据生产企业分类结果，对于 I 类生产企业的单元划分原则适当放宽，

满足以下条件的可划为一个认证单元：

- (1) 类似的车架用来固定主要部件；
- (2) 相同的电助动和/或电驱动方式。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人可通过网络（www.cvc.org.cn）或书面向本机构提出认证委托。
认证委托人需按要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

本机构依据相关要求对认证申请进行审核，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。

有下列情形之一的不予受理：

- (1) 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) 不满足国家产业政策要求；
- (3) 列入国家信用信息严重失信主体相关名录；
- (4) 认证委托人未按照本细则 5.2 提供委托资料；
- (5) 其它法律法规规定不得受理的情形。

5.2 委托资料

认证委托人应在认证委托受理后，按认证方案的要求向本机构和/或实验室提交有关的委托资料和技术资料，可包括：

- a) 认证申请书；
- b) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照）；
- c) 生产者的商标注册证明或商标授权使用证明；
- d) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM/OEM 协议）；
- e) 工厂检查调查表；
- f) 生产企业概况（生产企业和生产情况简介，如所认证委托的产品年生产能力及生产历史等）；
- g) 生产一致性控制计划；

- h) 生产一致性控制计划执行报告；
- i) 车辆型号的编制说明；
- j) 《电动自行车产品结构及技术参数》（见附件 2）；
- k) 满足 GB 17761-2024 中企业质量保证能力相关要求的资料及符合《电动自行车行业规范条件》的证明材料（如有）；
- l) 信息管理平台的相关信息；
- m) 产品合格证的参数内容，详见附件 7《产品合格证》；
- n) 产品使用说明书；
- o) 生产企业有关企业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）；
- p) 企业符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准要求的声明（适用于在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，采用“先发证后审厂”模式的情况）；
- q) 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；
- r) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- s) 其它证明材料，如认证委托人提供的电动自行车、零部件及系统的合格评定结果有关资料；
- t) 经销商名录，电动自行车生产企业应及时更新经销商名录，确保名录完整准确；
- u) 其它需要的文件。

以上资料认证委托人可在适当阶段提供适当内容，并对提供资料的真实性负责。

本机构对认证委托人提供的认证资料进行审核、管理、保存，并负有保密的义务。审核后将资料审核结果告知认证委托人，如资料不符合要求，通知认证委托人补充完善。

5.3 实施安排

本机构在受理后，根据生产企业实际和分类管理情况，制定认证实施的具体方案，并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容：

- a) 所采用的认证模式
- b) 需要补充提交的委托资料清单
- c) 实验室信息
- d) 有关本机构工作人员的联系方式
- e) 其他需要说明的事项

5.4 认证流程

电动自行车产品认证流程详见附件 3。

6 认证实施

6.1 型式试验

生产者作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

本机构在受理认证申请后，制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验方案包括：样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

认证委托人可自行提供认监委指定实验室出具的检测报告，经本机构确认后，其内容可作为型式试验结果的全部或部分，并按照本机构规定将委托检测报告转换为型式试验报告，如果上述检测报告内容只可作为型式试验结果的部分，则本机构在型式试验方案中补充上述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批注。

型式试验方案参见本文件附件 4《电动自行车试验方案》。

6.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，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，当同一认证单元中包含多个型号/规格时，选取的样品应尽量覆盖该单元内其它产品的结构参数及关键零部件/原材料生产者。当选取

的样品不足以覆盖所有型号的差异时，应选取适当的型号进行差异测试并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，本机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

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。本机构和/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，应当向本机构说明情况，并做出相应处理。

对于需随整车测试的零部件，已经获得强制性产品认证（含自我声明）的零部件，直接承认其结果；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或其他合格评定结果的零部件，本机构在审核的基础上采信该认证结果或其他合格评定结果，免于相关零部件单独测试。

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实验室。

6.1.3 型式试验检测项目

型式试验项目应为 GB 17761《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》及第1号修改单、GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第1号修改单、GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》规定的试验项目。本机构会同实验室根据认证实施规则及本细则的规定，结合认证委托人委托认证车辆的结构及技术参数来确认相关的试验项目。

如认证委托人可提供电动自行车用电池组的合格评定材料，经过本机构审核通过后，可免除相应型式试验。

同一生产者、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。

对于 OEM 认证申请，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场地获得认证证书，本机构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 认证申请，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，本机构可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则适当安排测试项目。

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认监委指定实验室完成型式试验。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，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。型式试验过程发现异常情况时，应及时与本机构沟通，并作相应处理。

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它认证结果的利用》和认证标准要求的检测条件，本机构可利用生产企业检测资源组织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，具体要求及程序见本文件附件 5。

型式试验需随整机测试的零部件，如已经获得符合整车认证要求的强制性产品证书(含自我声明)的，本机构直接采信其结果；如已经获得符合整车认证要求的合格评定结果，经本机构审核通过，可采信该合格评定结果，免于零部件单独测试。

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。认证委托人一般情况下应在 90 天内完成整改，并向指定实验室和/或本机构提交有效的整改资料和/或样品。对于以抽样方式获取的样品的整改，应由本机构安排人员重新进行现场抽样，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。实验室须将整改完成后的试验情况通报本机构。

一般情况下，型式试验时间不超过 30 个工作日（从样品接收之日开始计算，特殊情况可适当延长时间），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与型式试验时间相同。

6.1.5 型式试验报告

本机构制定统一的型式试验报告格式，型式试验报告应包含对认证单元内所有产品必要信息的描述。

实验室应按统一的格式出具型式试验报告，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，实验室应及时向本机构、认证委托人出具型式试验报告。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向本机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 企业质量保证能力与产品一致性检查

6.2.1 企业质量保证能力与产品一致性检查的基本要求

本机构按照实施规则 CNCA-C11-16:2025 中的 6.2 条及本文件附件 6 相关要求，对企业质量保证能力和产品一致性控制能力进行符合性评价，包括：生产一致性控制计划审查 + 生产一致性工厂现场检查。

认证委托人、生产者和生产企业应按照认证实施规则及本文件附件 6 相关要求建立、实施并保持生产一致性的控制体系，并制定生产一致性控制计划，并提交本机构审查。控制计划审查通过后可安排工厂现场检查。

企业质量保证能力与产品一致性检查原则上应在型式试验合格后进行一年内完成，否则将重新进行型式试验。

GB 17761-2024 中第 7 章企业生产能力相关要求的检查可按照认证委托人需求结合加工场所生产能力的布置分阶段实施。

已获认证的生产者/生产企业，可由认证机构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。

对于符合《电动自行车行业规范条件》并列入公告名单的生产企业，认证机构可适当调整简化检查内容。

- 1、与 GB 17761-2024 第 7 章相同的内容，工厂检查可采信检查结果；
- 2、根据采信结果，可适当减免企业生产能力的现场检查企业生产能力的现场检查人数。

对于已经获得电动自行车 CCC 证书的生产者，在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，如生产者声明其符合相关法律法规、质量管理体系健全、产品符合标准要求，本机构可“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。

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，本机构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。本机构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 企业质量保证能力和产品一致性检查的实施

本机构委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员，必要时，额外委派熟悉认证标准及其检测方法的技术专家组成工厂检查组，按照本文件附件 6 的要求实施生产一致性工厂现场检查。

工厂现场检查应覆盖认证产品的所有加工场所，如本机构在生产企业无法完成生产一致性工厂现场检查内容，可延伸至生产企业以外的场所实施。

工厂现场检查时，生产现场应有委托认证的产品正在生产，工厂检查组应在生产现场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本细则第 4 条单元划分原则的 b) 和 d) 条款。工厂检查组对抽取的检查样本负责。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 企业的质量保证能力和产品一致性检查结果

工厂检查结论通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。

“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定期限内采取纠正措施，报本机构书面验证有效后，工厂检查通过。

“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定期限内采取纠正措施，本机构现场验证后，工厂检查通过。

6.2.4 企业的质量保证能力和产品一致性检查时间

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 1~2 人日，对每个生产企业《强制性产品认证实施规则 电动自行车》附件 4 的现场检查人日数为 4~6 个人日，对每个生产企业 GB 17761-2024 中第 7 章企业生产能力的现场检查人日数为 2~4 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，严重不符合项原则上整改期限不超过 1 个月。

6.3 认证评定与决定

本机构对型式试验结论、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/信息等进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，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

本机构对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活动予以积极配合。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（认证委托人准备资料、送样、型式试验整改及复测、初始工厂检查整改等时间不计算在内）。

本机构应在 2 个工作日内接受认证委托人的意向委托，发出受理通知或告知认证委托人不受理原因。

资料审核一般在 5 个工作日内完成。对于资料不满足要求的，本机构通知认证委托人补充或整改。

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。

复核型式试验报告、复核工厂检查报告、做出认证结果的评价和批准、签发认证决定的时间一般不超过 5 个工作日。

市场抽样时间 0.5 个人日。市场抽样检查时间 1~2 人日。

认证委托人、生产者、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、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 获证后的监督

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

本机构在生产企业分类（附件 1）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，认证委托人应向本机构提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。必要时，本机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

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按照本文件附件 6《生产一致性检查要求》完成的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应在监督检查前完成）；

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。

5) GB 17761-2024 中企业质量保证能力相关要求的实际变化情况。

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，生产一致性控制计划执行报告审核人日数 0.5~1 人日，一般对每个生产企业《强制性产品认证实施规则 电动自行车》附件 4 的现场检查人日数为 2~4 个人日，对每个生产企业 GB 17761-2024 中第 7 章企业生产能力的现场检查人日数为 1~2 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，严重不符合项原则上整改期限不超过 1 个月。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 生产现场抽取样品检测内容

7.2.2.1 本机构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。

由本机构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本机构抽样后 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

对于分类为 I 类或 II 类的生产企业，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》和本文件附件 5《生产企业检测资源利用要求》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，经本机构审核通过后，由指定实验室派出相关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，检测合格后由指定实验室出具检测报告。同一生产者或生产企业连续五年利用工厂资源检测的，原则上应送样至指定实验室检测，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

本机构根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对 I、II、III、IV 类企业进行市场抽样。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

本机构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，市场抽样检测方案应以认证证书和经销商门店数量确认抽样的车型数量，电动自行车产品覆盖各省份/直辖市/自治区，试验项目从型式试验检测项目中选取部分或全部项目。由指定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



指定检验检测机构进行检测。

本机构制定市场抽样检查方案，由人员在市场销售的认证产品中按照抽样检查方案抽取样品，对样品一致性进行检查。市场抽样检测或者检查时，抽样地点应选择工厂的直销门市部或信用度高的网上商城或生产者、生产企业授权的经销门市等，生产者、生产企业应对市场抽样的样品真实性予以确认。必要时，与市场监管部门人员一同进行抽样或抽样检查。

7.4 获证后监督的频次和时间

本机构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下表。

表 1 获证后监督方式的选择

企业类别	获证后监督				
	基础频次	通知/不通知	内容		
			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
I 类	2 年 1 次	通知或预先不通知	之一或组合		
II 类	1 年 1 次	通知或预先不通知	之一或组合		
III类	至少 1 年 1 次	预先不通知	必做	之一或组合※	
IV类	至少 1 年 2 次	不通知	必做	之一或组合※	
※ III、IV类企业每年度第二次获证后监督可仅采用市场抽样检测/检查方式。					

原则上，生产企业自初次获证后，需按表 1 规定的基本频次接受监督。

对于 I 类企业，如果获证后监督时免于现场监督检查，企业应向本机构提交生产一致性控制计划执行报告。

当生产企业出现以下情况时，在基本监督频次的基础上可增加监督频次：

- 1) 本机构有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- 2) 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；
- 3) 当生产企业分类结果（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、生产企业应主动向本机构提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。

7.5 获证后监督的记录

本机构对获证后监督全过程予以记录并归档留存，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

本机构对跟踪检查的结论、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，本机构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

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

认证证书的有效期限最长为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期限按其相关协议中的有效期限，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期限还应不超过初始认证证书的有效期限。

认证证书有效期限届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期限届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期限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

8.2.1 变更的内容

- a) 证书上的内容发生变更的（如认证委托人、生产者(制造商)或生产企业的名称、地址，型号规格，认证标准等）；
- b) 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；

- c) 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；
- d) 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，本机构依据国家认监委 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，并向社会公布本机构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，认证委托人应在本机构公布规定的期限内完成产品标准换版；
- e) 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；
- f) 减少证书中产品型号的；
- g) 本机构规定的其他事项发生变更的。

8.2.2 扩展的内容

- a) 扩展已获得的认证证书覆盖的产品范围的；
- b) 扩展其获证产品的加工场所的（同一认证委托人、生产者内新增生产企业场所）。

8.2.3 变更/扩展的实施

上述事项发生变更/扩展时，认证委托人应按本文件 5.1 条要求向本机构提出变更/扩展委托，经本机构批准后，方可实施变更/扩展。

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。

8.2.4 变更/扩展评定和批准

本机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评定，确定是否可以批准变更/扩展。如需样品试验和/或工厂检查，在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合变更/扩展要求的，批准变更/扩展。换发新证书的，新证书的编号、批准有效期原则上保持不变，并注明变更/扩展批准日期。不需换发新证书的，视情况出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。对于证书的变更/扩展还应在认证证书上注明变更/扩展的版本号信息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

认证证书的暂停、注销和撤销依据《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及本机构的有关规定执行。本机构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。

对于外部质量信息的证书处置，同一认证证书、同一型号、相同/不同检测项目的暂停、恢复，本机构按照以下要求对证书进行处置：

1) 省级及以上质量监督抽查结果不合格（产品说明书、标志标识类项目除外）的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）第 7.1（5）条要求处理；产品说明书、标志标识类项目不合格的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）第 5.1（1）条要求处理。

2) 省级以下首次质量监督抽查结果不合格（产品说明书、标志标识类项目除外）的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001:2008）第 5.1（1）条要求处理，整改完成后再次质量监督抽查结果不合格（说明书、标志标识类项目除外）的情况按《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001:2008）第 7.1（5）条要求处理；产品说明书、标志标识类项目不合格的情况本机构根据风险评估结果进行处理。

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

生产者或生产企业应按《强制性产品认证实施规则 电动自行车》第 10 条及本文件附件 7《产品合格证》要求将式样书和参数提交本机构。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。

产品合格证的参数内容、版本号应与认证证书保持一致。

11 收费

本机构按照国家规定制定收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

12 认证责任

本机构应对做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

本机构及本机构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

认证委托人的相关技术与争议按照本机构的处理方式进行沟通处理。

14 信息公开

见本机构网站 www.cvc.org.cn。

附件 1：生产企业分类

1 分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 I、II、III、IV 表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查（初始工厂检查或获证后的跟踪检查）结论；
- (2) 监督抽样（生产现场抽样或市场抽样）的检测结果；
- (3) 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- (6) 认证产品的质量状况；
- (7) 申请资料提交的情况；
- (8) 其他信息。

2 分类条件

- (1) I 类生产企业（满足以下全部条件）：
 - a) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项；
 - b) 近 2 年内获证后监督的生产现场抽取样品检测、市场抽样检测未发现不符合项；
 - c) 原则上，近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果均为“合格”；
 - d) 企业需具备一定认证产品的自主设计开发能力，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；
 - e) 符合《电动自行车行业规范条件》并列入公告名单的。
- (2) II 类生产企业：

不属于 I 类、III 类或 IV 类的。

注：对于无相关质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果

（类别）为Ⅱ类。

(3)Ⅲ类生产企业（出现以下任一情况）：

- a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的；
- b) 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的；
- c) 本机构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Ⅲ类的。

(4)Ⅳ类生产企业（出现以下任一情况）：

- a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的；
- b) 获证后监督检测结果为安全项不合格的；
- c) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的；
- d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的；
- e) 无正当理由拒绝工厂检查或监督抽样的；
- f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；
- g) 本机构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Ⅳ类的。

本机构依据以上分类条件对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业进行分类动态调整。生产企业也可提出书面申请调整其在本机构的分类定级。分类动态调整须按照Ⅳ-Ⅲ-Ⅱ-I 的次序逐级提升，或按 I -Ⅱ-Ⅲ-Ⅳ的次序逐级或跨级下降的原则。生产企业分类管理等级确定/调整后，本机构将告知认证委托人、生产企业或（必要时）相关方。

生产企业分类等级仅作为本机构对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用本机构对其的分类管理的结果，以免误导消费者。



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		中文商标/英文商标/图形商标
0.2	产品型号		
0.2.1	产品名称		
0.2.2	是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动		是/否。
0.2.3	建议使用年限		
0.3	生产者（制造商）名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.3.1	生产者（制造商）地址		地址以统一社会信用代码证书地址为准。
0.4	生产企业名称		
0.4.1	生产企业地址		
0.5	整车编码		填写整车编码前五位，前四位应为生产企业代码，第五位为车种代码。
0.6	委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7	委托人地址		地址以统一社会信用代码证书地址为准。
0.7.1	单元代号		
0.8	工厂编号		
0.9	车辆制造国		
0.10	CCC 申请编号		
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	车辆照片（正左）		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，为车辆外形尺寸
1.3.2	宽(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸
1.3.3	高(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸
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、后视镜及后视镜连接杆外）(mm)		填写整数
1.3.6	整车高度（除后视镜及后视镜连接杆外）(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



1.5.3	安装鞍座的车体底座在车身纵向方向的长度（mm）		
1.6	后轮上方的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/或电助力
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	额定电压（V）		如：12V 24V 36V 48V
3.1.6	额定转矩（N·m）		
3.1.7	额定转速(r/min)		
3.1.8	额定连续输出功率（W）		
3.1.9	极对数		填写整数
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	电池组		
3.2.1	CCC 认证证书编号		
3.2.2	生产企业		
3.2.3	型号		以生产企业提供为准。
3.2.4	电池组类型		铅酸电池、锰酸锂电池、磷酸锰铁锂电池、磷酸亚铁锂电池、钠离子电池等
3.2.5	电池组额定容量(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	电池组保护装置		
3.2.9	电池组图样		上传图样，要求见图样03。
3.2.10	额定电压（V）		填写整数



3.2.11	电池组充电工作温度范围(℃)		
3.2.12	电池组放电工作温度范围(℃)		
3.2.13	电池系统最大充电电流(A)		
3.2.14	电池系统最大放电电流(A)		
3.2.15	放电最低终止电压(V)		
3.2.16	充电最高终止电压(V)		
3.2.17	蓄电池异常报警温度(℃)		铅酸蓄电池除外
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	欠压保护值(V)		
3.3.4	过流保护值(A)		
3.3.5	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	CCC 认证证书编号		
3.5.6	充电方式		分体式/其它
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样, 要求见图样04。
4.2	传感器		上传图样, 要求见图样05。
4.2.1	传感器类型		以生产者提供为准
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
4.7	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06。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.1.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.2.2	前叉材料		
5.1.2.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		
5.1.3.2	车把材料		
5.1.3.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.2	中轴和曲柄		适用时上传图样，要求见图样07。
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		适用时填写
5.3.1	型号		
5.3.2	生产者		
5.3.3	脚蹬间隙		
5.3.3.1	离地间隙（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。
5.4	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	轮胎规格型号		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	轮胎生产者		
5.4.1.7	轮胎周长（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	轮胎规格型号		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	轮胎生产者		
5.4.2.7	轮胎周长（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08。
7.2	前灯（近光灯）		上传图样，要求见图样09。
7.2.1	生产者		
7.2.2	型号		
7.2.3	数目		



7.2.4	颜色		
7.2.5	额定电压(V)		如: 12
7.2.6	额定功率(W)		如: 2.4
7.3	后灯		上传图样, 要求见图样10。
7.3.1	生产者		
7.3.2	型号		
7.3.3	数目		
7.3.4	颜色		
7.3.5	额定电压(V)		如: 6
7.3.6	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11。
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	反射器类型		普通/广角
7.5.1.7	认证证书编号		
7.5.2	侧反射器		上传图样, 要求见图样12。
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	反射器类型		广角
7.5.2.7	认证证书编号		
7.5.3	脚踏反射器		适用时上传图样, 要求见图样13。
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	反射器类型		普通/广角
7.5.3.7	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		上传图样或照片14。



8.1.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样15。
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)		
8.4	断电闸把		
8.4.1	生产者		
8.4.2	型号		
8.5	调速转把		
8.5.1	生产者		
8.5.2	型号		
8.6	闪光器		
8.6.1	生产者		
8.6.2	型号		
8.7	防盗器		
8.7.1	生产者		
8.7.2	型号		
8.8	开关		
8.8.1	生产者		
8.8.2	型号		
8.9	电门锁		
8.9.1	生产者		
8.9.2	型号		
8.10	限速器		
8.10.1	生产者		
8.10.2	型号		
8.11	北斗模块		
8.11.1	生产者		
8.11.2	规格型号		
8.11.3	安装位置		必须进行文字描述
8.11.4	防拆、防篡改措施		必须进行文字描述
8.12	通信模块		
8.12.1	生产者		
8.12.2	规格型号		
8.12.3	通信方式		4G 公网/5G 公网等
8.12.4	安装位置		必须进行文字描述



8.12.5	防拆、防篡改措施		必须进行文字描述
9	防火阻燃材料		见附表1、附表2。
10	使用说明书		
11	其他补充说明		
11.1	补充说明一		可上传附件，不适用时可为空
11.2	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空
11.3	电气原理图		需标注各线路工作电流（200mA 以下的无需标注），同时上传图样16。

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

	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
充电回路						
电气开关						
短路保护装置						
电源连接器						
接插件						
弹性软垫材料						
纺织品非金属材料						
皮革类非金属材料						
与电池组直接接触的非金属材料						
所有电气回路导线						
其他非金属材料						
易弯曲的薄试样						
遇火蜷缩但不起燃的试样						

附表 2 10 充电器耐热及防火阻燃材料

10.1 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						

10.2 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						

10.3 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						

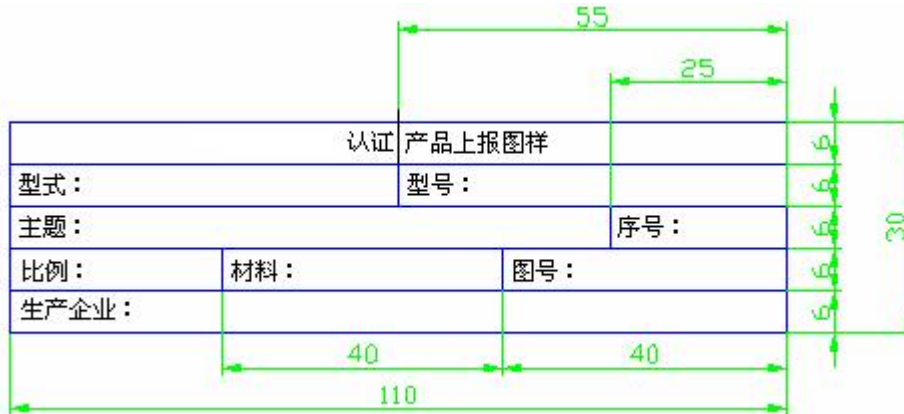
10.4 充电器耐受针焰材料

	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。

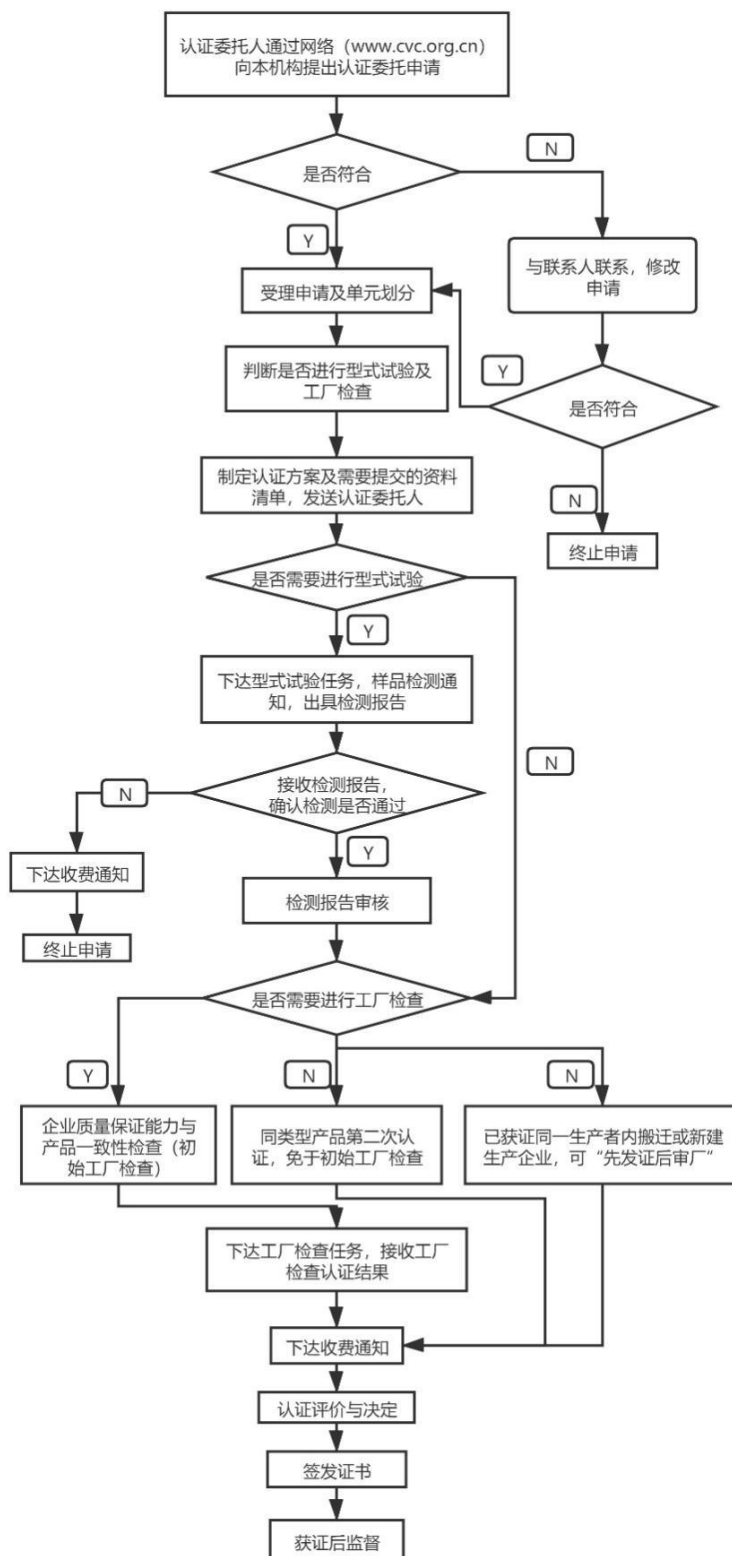
2、照片及图样具体要求：

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	整车照片	格式为 JPG，黑白照片，小于 50kb； 视图方向为正左视图无背景，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	电池组位置图样	在整车外形图中，指出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	电池组图样	表明动力电池组的形状、尺寸，电池系统的重量； 表明动力电池组的极性、电池端子位置；
04	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；
05	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；
06	完整车架、前叉、车把组合	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；



	件图样	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；
07	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。
08	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；
09	前灯图样	足以识别产品主要特征的总装图； 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。
10	后灯图样	同上
11	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。
12	侧反射器图样	同上
13	脚蹬反射器图样	同上
14	铭牌位置的图样或照片	表示出铭牌位置及内容；
15	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。
16	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 3：电动自行车产品认证流程



型式试验可与企业质量保证能力和产品一致性检查（初始）同时进行。



附件 4：电动自行车试验方案

GB17761-2024 《电动自行车安全技术规范》

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							
		实验室名称及代号							
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-C11-16：2025及实施细则 CVC-C11-16：2025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企业人员更换为准。特殊情况下协商解决。电动自行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（适用时）；3、电机、控制器及转把1套；4、前灯及后灯各1组；5、后、侧、脚蹬反射器各1个；6、防火阻燃材料							
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 17761-2024	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 17761-2024	6.1.1.1		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		
		脚踏骑行功能			6.1.4.1		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		6.1.7.1a)		试验1次	样车1配置1		
			提示音声压级		6.1.7.1b)		试验1次	样车1配置1		
		淋水涉水			6.1.8		试验1次	样车1配置1		
		数据存储功能			6.1.9		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 17761-2024	6.2.1.1		试验1次	样车1配置1		
			冲击试验 (重物落下)		6.2.1.2.1		试验1次	样车1配置1		
					冲击强度(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	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
			侧反射器		6.2.3.1		试验1次	样车1配置1		



		鸣号装置	脚蹬反射器		6. 2. 3. 1		试验1次	样车1配置1		他合格评定结果	
			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	电气安全	电气装置	导线布线安装	GB 17761-2024	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			
		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	电动机额定连续输出功率		6. 3. 3. 1		试验1次	样车1配置1			
			电动机低速运行转矩		6. 3. 3. 2		试验1次	样车1配置1			
			电动机空载反电动势		6. 3. 3. 3		试验1次	样车1配置1			
			电动机电感值差异系数		6. 3. 3. 4		试验1次	样车1配置1			
		充电器			6. 3. 4		试验1次	样车1配置1			
		电池和电池组			6. 3. 5		试验1次	样车1配置1			
		5	防火阻燃		防火阻燃要求		GB 17761-2024	6. 4. 1a)		试验1次	样车1配置1
6. 4. 1b)				试验1次				样车1配置1			
6. 4. 1c)				试验1次				样车1配置1			
6. 4. 1d)				试验1次				样车1配置1			
6. 4. 1e)				试验1次				样车1配置1			
6. 4. 1f)				试验1次				样车1配置1			



				6.4.1g)		试验1次	样车1配置1		
		塑料占比		6.5.1		试验1次	样车1配置1		
7	北斗定位功能	北斗模块的安装		6.6.1		试验1次	样车1配置1		
		信号接收及处理		6.6.2		试验1次	样车1配置1		
		定位机异常状态检测		6.6.3		试验1次	样车1配置1		
8	通信与动态安全监测	通信功能		6.7.1		试验1次	样车1配置1		
		动态安全监测功能		6.7.2		试验1次	样车1配置1		
		信息发送频次		6.7.3		试验1次	样车1配置1		
9	防篡改	电池组防篡改		6.8.1.1		试验1次	样车1配置1		
		控制器防篡改		6.8.2.1		试验1次	样车1配置1		
		限速器防篡改		6.8.3		试验1次	样车1配置1		
810		使用说明书	GB 17761-2024	6.9		试验1次	样车1配置1		
11		头盔		6.10		试验1次	样车1配置1		
		费用合计							



GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第1号修改单

电动自行车电气安全要求型式试验方案								
型式试验 下达日期		单元代号						
		申请号						
		产品型号						
		实验室名称 及代号						
样品要求：		1、整车1台（装配完整）。 2、整车电气件及线束1套。 3、蓄电池系统1套（带连接器，锂电常温报警固件）。 4、控制器接线端子、熔断器盒接线端子、电源连接器各1件。 5、拆包锂电池1套（拆包，保护板不灌胶）。						
序号	检验项目		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	通则		GB42295-2022	4.1	/	/		可采信其他合格评定结果 ^注
2	标识与警示语		GB42295-2022	4.2	试验 1 次	样品 1		
3	布线、导线与连接	布线	GB42295-2022	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 4		
4	电压		GB42295-2022	4.4	试验 1 次	样品 1		
5	绝缘电阻	常温	GB42295-2022	4.5	试验 1 次	样品 2 样品 3		
		发热			试验 1 次	样品 2		
		高温			试验 1 次	样品 2		
		低温贮存			试验 1 次	样品 2		



							样品 3			
		恒定湿热				试验 1 次	样品 2			
		振动				试验 1 次	样品 1			
6	电气强度			GB42295-2022	4. 6	试验 1 次	样品 2 样品 3			
7	发热			GB42295-2022	4. 7	试验 1 次	样品 2			
8	防护	对触及带电部分的防护		GB42295-2022	4. 8. 1	试验 1 次	样品 3			
		外露可导电部分触电防护			4. 8. 2	试验 1 次	样品 1			
		短路防护			4. 8. 3	试验 1 次	样品 3			
		温度异常报警			4. 8. 7	试验 1 次	样品 3 样品 1 样品 5			
		互认协同充电			4. 8. 9	试验 1 次	样品 1			
9	耐温与耐湿	恒定湿热		GB42295-2022	4. 9. 1	试验 1 次	样品 2 样品 3			
		耐高温	电动机和控制器		4. 9. 2	试验 1 次	样品 2			
			仪表			试验 1 次	样品 2			
			灯具、防盗器、闪光器			试验 1 次	样品 2			
			鸣号装置、调速转把、断电闸把			试验 1 次	样品 2			
			开关、电门锁			试验 1 次	样品 2			
			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 2 样品 3			
10	振动与冲击	振动		GB42295-2022	4. 10	试验 1 次	样品 1			
		冲击				试验 1 次	样品 1			



费用合计		
------	--	--

注：4.1 条通则中铅酸蓄电池组可由认证委托人提供相应的证明材料，本机构审核通过后，免除相应型式试验。



GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第 1 号修改单

电动自行车用充电器型式试验方案									
型式试验下达日期			申请号						
			产品型号						
			实验室名称及代号						
样品要求：			1、充电器 7 个（4 个灌封，3 个不灌封）、2 个不浸漆变压器； 2、防火阻燃材料						
序号	检验项目			检验依据	对应条款	型式试验次数	样品的选择	试验收费	备注
								（预算）	
1	机械安全及结构		外壳冲击	GB 42296-2022	5.1.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			跌落		5.1.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
			振动		5.1.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
			结构		5.1.4	试验 1 次	1 个（不灌封）		
			内部布线		5.1.5	试验 1 次	1 个（不灌封）		
2	电气安全	工作温度下的泄漏电流			5.2.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		电气强度			5.2.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		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（不灌封）		
			爬电距离		5.2.3.2	试验 1 次	1 个（不灌封）		
			固体绝缘		5.2.3.3	试验 1 次	1 个（不灌封）		
		防触电保护			5.2.4	试验 1 次	1 个（灌封）		
		非正常工作	错接		5.2.5.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			短路		5.2.5.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
			风扇堵转		5.2.5.3	试验 1 次	1 个（灌封）		

			元件失效		5.2.5.4	试验 1 次	1 个（灌封） 2 个（不灌封）		
		熔断器			5.2.6	试验 1 次	1 个（不灌封）		
		充电参数	输入电流		5.2.7.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			输出电流		5.2.7.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
			电源适应性		5.2.7.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
		电源软线及输出线			5.2.8	试验 1 次	1 个（灌封）		
		接地措施			5.2.9	试验 1 次	1 个（灌封）		
3	环境适应性	低温		GB 42296-2022	5.3.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		高温			5.3.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		恒定湿热			5.3.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
		防异物侵入			5.3.4	试验 1 次	1 个（灌封）		
		防水			5.3.5	试验 1 次	1 个（灌封）		
4	发热与热失控	温升			5.4.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		超温保护			5.4.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		过充切断			5.4.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
		延时切断	高压充电区充电		5.4.4	试验 1 次	1 个（灌封）		
			涓流充电			试验 1 次	1 个（灌封）		
5	输出接口安全性			GB 42296-2022	5.5	试验 1 次	1 个（灌封）		
6	耐热及防火阻燃	耐热		GB 42296-2022	5.6.1	试验 1 次	2 个（不灌封）		每个样件分别检测。不适用的不做检测，认可有效的自愿认证结果
		灼热丝			5.6.2	试验 1 次	2 个（不灌封）		
		垂直燃烧			5.6.3	试验 1 次	2 个（不灌封）		
		针焰			5.6.4	试验 1 次	2 个（不灌封）		



7	发射	端子骚扰电压		GB 42296-2022	5.7.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
		30MHz~1000 MHz 频段内的发射	骚扰功率		5.7.2.1	试验 1 次	1 个（灌封）		
			辐射骚扰		5.7.2.2	试验 1 次	1 个（灌封）		
		谐波电流			5.7.3	试验 1 次	1 个（灌封）		
8	标志、警示语、说明书和编码			GB 42296-2022	7	试验 1 次	1 个（灌封）		
费用合计									



GB 43854-2024 《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》

电动自行车用锂离子蓄电池型式试验方案										
型式试验方案下达日期				单元代号						
				申请号						
				产品型号						
				实验室名称及代号						
样品要求：		按产品结构及技术参数表的配置情况，送单体电池10只，样品编号为1#~10#。								
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	样品的选择	试验收费 (预算)	备注
1	电池	标志		GB 43854-2024	5. 1. 6		试验1次	1#~10#		
		过充电			5. 1. 1		试验1次	1#、2#		
		过放电			5. 1. 2		试验1次	3#、4#		
		外部短路			5. 1. 3		试验1次	5#、6#		
		热滥用			5. 1. 4		试验1次	7#、8#		
		针刺			5. 1. 5		试验1次	9#、10#		
费用合计										
注：同一编号样品的试验，按表中项目列出的先后顺序执行。										



电动自行车用锂离子蓄电池组型式试验方案									
型式试验方案下达日期		单元代号							
		申请号							
		产品型号							
		实验室名称及代号							
单体电池生产企业、认证证书编号、型号		生产企业名称							
		CCC 认证证书编号							
		单体电池规格型号							
样品要求：		按产品结构及技术参数表的配置情况，送电池组12组，样品编号为1#~12#。							
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	样品的选择	试验收费 （预算）	备注
1	电池组	标志	GB 43854-2024	5. 2. 7		试验1次	1#~12#		
		I ₂ （A）放电		6. 2. 2. 3		试验1次	1#~12#		
		静电放电		5. 2. 1. 1		试验1次	2#、3#、9#		
		过放电		5. 2. 1. 3		试验1次	2#		
		过充电		5. 2. 1. 2		试验1次	2#		
		温度保护		5. 2. 1. 6		试验1次	3#		
		外部短路		5. 2. 1. 4		试验1次	3#		



		互认协同充电		5. 2. 5		试验1次	4#		
1	电池组	数据采集	GB 43854-2024	5. 2. 6		试验1次	4#		
		绝缘电阻		5. 2. 1. 7		试验1次	5#		
		挤压		5. 2. 2. 1		试验1次	4#、 5#		
		加速度冲击		5. 2. 2. 2		试验1次	6#		
		振动		5. 2. 2. 3		试验1次	7#		
		自由跌落		5. 2. 2. 4		试验1次	8#		
		提把强度		5. 2. 2. 5		试验1次	6#		
		阻燃性 ^a		5. 2. 3. 6		试验1次	2#~3#		
		低气压		5. 2. 3. 1		试验1次	9#		
		过流放电		5. 2. 1. 5		试验1次	9#		
		温度循环		5. 2. 3. 2		试验1次	10#		
		浸水		5. 2. 3. 3		试验1次	7#		
		盐雾		5. 2. 3. 4		试验1次	11#		
		湿热循环		5. 2. 3. 5		试验1次	12#		
		热扩散		5. 2. 4		试验1次	1#		
费用合计									
注：同一编号样品的试验，按表中项目列出的先后顺序执行。									
^a 可使用与壳体、印制板、导线材料一致的测试样件									

附件 5：生产企业检测资源利用要求

1. 适用范围

适用于《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》中规定的型式试验、获证后监督抽样检测、证书扩展和变更时补充的差异测试。

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（以下简称工厂实验室）申请，提交申请资料应包括以下内容：

- a. CVC工厂实验室能力评审申请书
- b. 签署了ILAC互认协议的认可机构对该实验室的有效认可证书复印件（如有）
- c. 申请评审的检测能力范围
- d. 实验室相关人员一览表
- e. 能力分析表
- f. 相关检测实验室仪器设备配置表
- g. 工厂实验室自查报告

本机构收到上述申请资料并确认资料齐全后，组织相关人员对申请资料进行初步评审，评审合格后组织对工厂实验室进行现场评审。经审核符合要求的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场 TMP 检测或则 WMT 检测，以下简称现场检测。

工厂实验室评审通过后，生产者或生产企业可在认证委托时向本机构提出现场检测的申请，经本机构审核通过后，由指定实验室派出相关资质的人员利用工厂实验室实施现场检测。现场检测应按型式试验方案或抽样检测方案进行，检测合格后由指定实验室出具检测报告。

特殊情况下，对于较远或境外工厂实验室，本机构可考虑安排工厂实验室评审与现场检测连续进行。此时应先进行工厂实验室的评审，合格后进行产品现场检测。

3. 资格的维持

本机构组织对获得批准的工厂实验室进行定期的监督（一般每年一次），一般只进



行资料审核，要求工厂实验室提供认可机构年度评审报告和/或《工厂实验室自查报告》等资料。如对工厂实验室的能力有怀疑，必要时可进行现场审核，可结合工厂年度监督进行。

为提高工厂实验室的检测能力和工作质量，本机构鼓励或可组织工厂实验室参加比对试验，工厂实验室需主动将能力验证比对试验的结果通报给本机构，作为工厂实验室监督管理的信息来源之一。

附件 6：生产一致性检查要求

生产一致性控制计划是生产者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。

生产一致性控制计划可以是一个文件，也可以是一组文件，涉及管理的内容应包含生产企业生产的所有强制性认证产品（含将委托认证的认证产品），必要的时候可以增加相关管理控制文件，应包含以下内容。

1. 职责

1.1 应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责、权限及相互关系，即在产品形成各阶段，应明确各部门的责任及分工，如设计开发部门应在满足相关标准的前提下对认证产品及其相关关键零部件及总成提出技术要求及控制要求，采购部门应对供应商及进厂零部件及相关总成进行管理和控制，生产制造部门应对自制零部件及相关加工过程、各分装过程、总装过程进行管理和控制，质量管理部门应对产品形成的各阶段采取必要的监视和测量，资源配备和管理部门应保障相关人员、生产设备、检验试验仪器设备、生产场地及储存环境满足工厂的正常生产需要，对于需以租赁方式使用的外部资源，应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

1.2 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。

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（《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》CNCA-00C-005）。

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。

总体上描述控制计划的内容，生产者为保证生产一致性所采取的手段和方法以及



控制计划本身作为文件化的规定在编制可执行方面的具体要求。实际上也是总体质量计划的概念，阐述企业产品一致性控制过程，应将 CCC 规定和企业现有质量体系文件结合表述。

应明确采用何种方式、方法、控制系统来保障批量生产的认证产品的一致性，如采购物流方面采用 ERP 系统来保障零部件、分总成不被错用，制造装配部门有必要的控制手段、技术要求来保障自制零部件及相关加工过程、各分装过程、总装过程的质量及性能要求，质量监督部门采用必要的手段在必要的阶段对认证产品的质量及性能进行监测和测量，建立必要的追溯办法或追溯系统对认证产品的一致性及质量进行管理。

如企业有异议，也可在提交计划后进行说明。若最终本机构和企业没能达成共识，制造商在同意并保证配合本机构进行产品后续抽样试验复核的前提下，可向认证机构提交确保生产一致性和后续复核措施的保证函，本机构可接受生产者的整车车辆一致性试验检验计划。

3. 工厂按照认证单元，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。

应在满足本细则附件 4 的要求下制定相关管理文件，其文件内容应包含执行标准、试验项目、检查内容、检查方法、判定基准、偏差范围、频次、记录形式及保存期限、检测场地、责任部门，必要时，应对相关结果进行统计分析。

试验项目	执行标准	检测内容	检查方法	判定基准	检测频次	记录形式	保存期限	检测场地	责任部门	备注
注：当检测场地不在企业内部时，应予以明确说明； 委托检验时，应对被委托方是否具备检验资质及能力进行验证并提供有效证据。										

4. 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。

应针对相关执行标准及试验项目，明确本企业可控的相关影响因素，这些因素包括关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程或者是通过初期设计保证，对各影响因素应提出相关控制要求。



电动自行车生产者/生产企业建立整车和蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件信息的可追溯系统，包括整车型号、整车编码、关键零部件的生产企业、型号、唯一性编码、终端销售日期等信息，终端销售前应将上述信息录入完成，确保相关信息的真实性、有效性。

试验项目	执行标准	零部件		材料		总成		制造过程		装配过程		检验过程		检测场地	责任部门	备注
		控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据	控制内容	执行依据			

注：企业依据自身实际情况，增减相关内容。

5. 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。

对于制造商及/或生产企业提出的必须要控制，但无法在生产企业现场完成的，应在控制计划中明确其实际控制部门及所在地点，并提出控制要求及方法。如涉及一致性试验的试验项目的关键部件的管理和控制。

对于不在生产企业现场进行的外包过程应予以明确；若为自制关键零部件，应明确其制造过程；若为外购关键零部件，应按供应商管理方式进行控制。生产者/生产企业应建立整车和关键零部件信息可追溯系统：

a) 电动自行车生产者/生产企业建立的可追溯系统应含有电动自行车（型号、整车编码）和蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件（生产企业和型号、唯一性编码）、终端销售日期等信息，终端销售前录入完成，并确保相关信息的真实性、有效性。

b) 电动自行车生产者/生产企业可使用自建系统或者本机构建立的系统。

c) 如电动自行车生产者/生产企业未建立可追溯系统和未使用本机构建立的系统，则电动自行车应配备所必需的全部部件（含车载蓄电池和产品说明书中明示的所有配件）出厂。

6. 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。

生产者及/或生产企业应明确各相关执行标准及试验项目的生产一致性控制要求，或企业执行要求要高于标准要求。

7. 制造商对于以上涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

应明确对认证产品一致性控制有影响的人员及相关生产设备、检测设备的管理要求，如进货检验人员、检验仪器设备的管理和要求、各生产工序或工位人员、生产加工设备、监测设备的管理和要求，认证产品相关测试人员及设备仪器的管理和要求。

对相关试验/检验人员的资质、能力等做出相关要求、培训、考核、判定等规定并进行有效考核。

对相关生产设备及检测仪器设备制作必要的操作规程、维护保养、检定校核等内容要求。

可直接引用体系中的某个或某些文件，企业应列出相应控制文件名称和编号。

8. 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。

应制定相关的管理要求，明确生产一致性控制计划发生变化时应及时的与本机构进行沟通和备案。

除涉及整车一致性试验或检查、关键件以及产品的一致性和与标准的符合性的项目需要事先向本机构申报外，其他项目如：一些关键过程控制方式的变更、人员和设备的变更、生产不一致追溯和处理措施的变更等，可在此执行报告中向本机构每年提交一次说明。凡生产一致性控制计划发生变更的，除在执行报告中进行变化说明外，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

9. 生产者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。

应对产品存在的不一致情况进行明确，规定产品不一致信息来源和收集渠道，分析方法以及后续采取的恢复措施。应明确需通知本机构，不得有瞒报情况。

10. 生产者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。

对认证产品在采购、生产、检验等过程中出现不一致情况时，应明确如何处理。以及避免类似情况发生的预防措施。

11. 对于生产一致性保证能力和产品实际状况以及遵守强制性认证要求的信用水平好的工厂，生产者应说明为确保产品持续满足强制性产品认证涉及标准的要求，



所采取的可靠性控制的方式和验证的方法及相关记录的具体规定。

企业应列出设计可靠性控制与验证的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定，企业有相关文件的应列明文件号，并提交文件；无相关文件的，应在本计划中详细说明。



附件 6-1 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：基本信息包含生产者、生产企业的名称、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，包括 GB 17761-2024 第 7 章的变化情况，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	产品型号	合格证 证书编号	产量	车辆 描述	合格证情况		CCC标识使用	
						总打印 发放	损毁	发放	损毁
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；

生产者/生产企业对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，还包括蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件出厂记录以及锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和充电器之间的通信协同协议的验证情况以及对防速度篡改验证情况。生产者/生产企业还应确认可追溯系统的蓄电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件随电动自行车出厂情况、数量是否一致、记录的保存情况。

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、产品试验或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校准机构和证书编号；

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实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；

认证产品召回情况说明；

年度内是否发生了产品不一致并及时向认证机构进行沟通处置、整改；

顾客投诉及相关处理情况。



附件 7：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，本机构给定；第二部分为合格证序列代号，由 8 位字母和/或数字组成，由生产者或生产企业定义，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，企业应将全部产品合格证参数内容报本机构，经批准后使用。每次认证变更/扩展时，企业应根据本次认证变更/扩展向本机构重新备案产品合格证参数内容，经批准后使用。
- 6、本机构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化系统，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本机构指定的信息化管理系统。

信息化管理系统应禁止电动自行车生产者/生产企业在 CCC 证书失效后（暂停、撤销、注销）对应的产品合格证上传、打印。
- 7、产品合格证的项目及内容随标准发生变化时，将以国家认监委和本机构的相关公告、通知及技术决议的形式颁布修改。
- 8、产品合格证内容如下。



电动自行车产品合格证

产品合格证编号：

第一部分 车辆总体信息			
0.0 产品名称：			
0.1 整车编码：			
0.2 车辆生产者(制造商)：			
0.3 生产企业名称：			
0.4 生产企业地址：			
0.5 车辆中文商标：		0.6 车辆英文商标：	
0.7 产品型号：		0.8 驱动方式：	
0.9 长×宽×高： (mm×mm×mm)		0.10 前后轮中心距： (mm)	
0.11 整车质量(kg)：			
0.12 最高设计车速(km/h)：			
0.13 铭牌固定位置：			
0.14 整车编码位置：			
0.15 电动机编码：			
0.16 建议使用年限：			
0.17 是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动：			
0.18 CCC 证书编号：			
0.18.1 CCC 证书版本号：			
0.18.2 CCC 证书发证日期：			
0.19 车辆制造日期：			

第二部分 产品合格证参数		
整车照片 (黑白照片，正左视图无背景)		
1.1 电动机功率(W)		产品合格证信息二维码
1.2 电动机额定电压(V)		
1.3 电池类型		
本产品经过检验，符合☐GB 17761-2024《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》及第1号修改单、☐GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》及第1号修改单、☐GB 43854-2024《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》的要求，特此证明。		