



CVC-C11-21:2024

强制性产品认证实施细则

电动自行车用锂离子蓄电池

第 A0 版

2024 年 10 月 14 日发布

2024 年 10 月 15 日实施

威凯认证检测有限公司

声明：本文件由威凯认证检测有限公司制定发布，版权属威凯认证检测有限公司所有。



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	4
6	认证实施	4
6.1	型式试验	4
6.2	企业质量保证能力与产品一致性检查	7
6.3	认证评定与决定	9
6.4	认证时限	9
7	获证后的监督	9
7.1	获证后的跟踪检查	9
7.2	生产现场抽样检测或者检查	10
7.3	市场抽样检测或者检查	11
7.4	获证后监督的频次和时间	11
7.5	获证后监督的记录	12
7.6	获证后监督结果的评价	12
8	认证证书	12
8.1	认证证书的保持	13
8.2	认证证书的变更/扩展	13
8.3	认证证书的注销、暂停和撤销	14
9	认证标志	14
10	收费	15
11	认证责任	15
12	技术争议与申诉	15
13	信息公开	15



附件 1：生产企业分类	16
附件 2：电动自行车用锂离子蓄电池产品结构及技术参数	18
附件 3：电动自行车用锂离子蓄电池产品认证流程	26
附件 4：电动自行车用锂离子蓄电池试验方案	27
附件 5：生产企业检测资源利用要求	30
附件 6：生产一致性检查要求	32



0 引言

本文件依据 CNCA-C11-21: 2024《强制性产品认证实施规则 电动自行车用锂离子蓄电池》（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。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证要求。

1 适用范围

本规则适用于符合 GB 17761 规定的电动自行车用锂离子蓄电池单体电池和电池组。

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 43854 《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》

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

实施电动自行车用锂离子蓄电池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。

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，以确定认证委托人所适用的认证模式。

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。

认证单元划分原则如下：

(1) 不同生产者、不同生产企业的产品划分为不同认证单元；

(2) 单体电池应当按不同的材料类型（正/负极材料、隔膜、电解液）、安全设计、形状尺寸、装配方式（卷绕式、叠片式等）、标称电压、额定容量（每个单元内最大容量向下覆盖 20%）等划分认证单元；

(3) 电池组应当按不同的标称电压、额定容量（每个单元内最大容量向下覆盖 20%）、单体电池的认证单元、单体电池的串/并联方式、保护电路的设计布局等划分认证单元；

(4) 充电互认协同协议类型不同的电池组划分为不同认证单元。

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) 单体电池应当按不同的材料类型（正/负极材料、隔膜、电解液）、安全设计、形状尺寸、装配方式、标称电压等划分认证单元；

(2) 电池组应当按不同的标称电压、单体电池的认证单元、单体电池的串/并联方式、保护电路的设计布局等划分认证单元。

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) 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；
- (3) 列入国家企业信用信息公示系统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，需包括下列适用内容：

- 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) 《电动自行车用锂离子蓄电池产品结构及技术参数》（见附件 2）；
- j) 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；



- k) 认证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；
- l) 电池组唯一性编码规则说明；
- m) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- n) 其它证明材料，如认证委托人相关声明等；
- o) 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）；
- p) 其它需要的文件，如认证委托人提供的试验报告和/或相关声明。

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和合法性负责。

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

电动自行车用锂离子蓄电池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用锂离子蓄电池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用锂离子蓄电池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。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。

对于认证委托人已提供生产企业关于可为本强制性产品认证承认的自愿性产品认证或其他合格评定结果的资料，本机构可在审核的基础上采信相关结果并减免部分试验项目。

型式试验方案参见本文件附件 4《电动自行车用锂离子蓄电池试验方案》。

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《电动自行车用锂离子蓄电池试验方案》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。

对于电池组，已经获得强制性产品认证的单体电池产品，直接承认其结果；已经获得其他合格评定结果的，本机构在审核的基础上采信其他合格评定结果，免于零部件单独测试。



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 43854《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》规定的全部适用试验项目。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产品的结构及技术参数来确认相关的试验项目。

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，则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。

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。

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 6 个月内完成整改，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。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（从样品接收之日和收到检测费之日起开始计算，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。

认证委托人可先实施型式试验，再向认证机构提出认证委托，但型式试验报告需由国家认监委指定的实验室出具，经认证机构确认后，补充或不需要补充相关的测试项目。

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

本机构按照强制性产品认证实施规则及本文件附件 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。

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进行。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同时进行。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一年内完成，否则将重新进行型式试验。

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。

对于认证委托人已提供生产企业关于可为本强制性产品认证承认的自愿性产品认证或其他合格评定结果的资料，本机构可在审核的基础上采信相关结果并免于相应的检查内容。

已获认证的生产者/生产企业，本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。

对于已经获得电动自行车用锂离子蓄电池 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。

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）。

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 人日，生产一致性现场检查（初始工厂检查）时间为 4~6 个人日。工厂检查存在不合格项，可允许限期整改。

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。

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

保持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；

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。

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，一般每工厂为 2~4 个人日。

对获证后的跟踪检查时发现的不符合项应在规定的期限内完成整改，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。

对于需市场抽样检测的，本机构从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测，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。

对于需市场抽样检查的，由本机构安排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。

市场抽样检测或检查时，抽样地点应选在工厂的直销门店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	通知或不通知	之一或组合		
II 类	1 年 1 次	通知或不通知	必做	必做	必要时
III 类	至少 1 年 1 次	不通知	必做	必做	必要时※
IV 类	至少 1 年 2 次	不通知	必做	必做	必要时※
※ 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。

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、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，或经查实为认证委托人/生产者/生产企业责任的。

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关于强制性产品认证依据用标准修订时的相关要求和专家技术组决议，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《电动自行车用锂离子蓄电池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

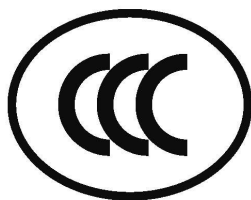
本机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评定，确定是否可以批准变更/扩展。如需样品试验和/或工厂检查，在检测和/或检查合格后方可批准变更。

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。

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 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。

11 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。

12 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。

13 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) 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。

- (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，对产品质量安全影响较大的；
- 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：电动自行车用锂离子蓄电池产品结构及技术参数

一、单体电池

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		填写中文商标，以商标注册证为准。
0.1.1	中文商标		
0.1.2	英文商标		填写英文商标，以商标注册证为准。可以是拼音，使用半角字符。
0.1.3	中文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.1.4	英文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.2	产品型号		
0.3	标志施加方法		采用贴花形式，印刷形式；或见图样。
0.3.1	标志施加位置		
0.4	生产者		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.1	生产者名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.2	生产者地址		地址以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5	生产企业		
0.5.1	生产企业名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5.2	生产企业地址		地址以实际生产地址为准。
0.6	CCC 申请编号		
0.7	认证委托人		
0.7.1	认证委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.2	认证委托人地址		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		
1	产品总体结构		
1.1	典型产品照片		上传图样，要求见图样 00，涉及到外形有变化时，应有充分的照片说明差异。
1.2	产品外观图样		上传图样，要求见图样 01
1.3	电池结构图样		上传图样，要求见图样 02
1.4	装配方式		卷绕式、叠片式等。
1.5	形状尺寸（mm）		公差±1mm。
1.6	标称电压（V）		按实际填写。
1.7	额定容量（Ah）		按实际填写。
1.8	质量（g）		保留整数位，公差±5%。
1.9	充电限制电压（V）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
1.10	放电终止电压（V）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
2	正极材料		
2.1	正极材料生产企业		
2.2	正极材料型号		
2.3	正极材料材料类型		
3	负极材料		
3.1	负极材料生产企业		
3.2	负极材料型号		



3.3	负极材料材料类型		
4	隔膜		
4.1	隔膜生产企业		
4.2	隔膜型号		
4.3	隔膜材料		
4.4	隔膜厚度（mm）		
5	电解液		
5.1	电解液生产企业		
5.2	电解液型号		
5.3	电解液成分		
6	安全阀		
6.1	安全阀生产企业		
6.2	安全阀型号		
6.3	安全阀开阀压力（MPa）		填写范围值。
7	外壳		
7.1	外壳生产企业		
7.2	外壳型号		
7.3	外壳形状		
7.4	外壳材质		
7.5	外壳尺寸（mm）		
8	正极端子		
8.1	正极端子生产企业		
8.2	正极端子型号		
8.3	正极端子材质		
9	负极端子		
9.1	负极端子生产企业		
9.2	负极端子型号		
9.3	负极端子材质		

注：表中所有生产企业名称与营业执照记载的保持一致，生产企业地址填写实际生产地址。不填写经销商信息。

二、电池组

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		填写中文商标，以商标注册证为准。
0.1.1	中文商标		
0.1.2	英文商标		填写英文商标，以商标注册证为准。可以是拼音，使用半角字符。
0.1.3	中文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.1.4	英文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.2	产品型号		
0.3	标志施加方法		采用贴花形式，印刷形式；或见图样。
0.3.1	标志施加位置		或见图样。
0.4	生产者		名称以统一社会信用代码证书上的为准。



0.4.1	生产者名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.2	生产者地址		地址以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5	生产企业		
0.5.1	生产企业名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5.2	生产企业地址		地址以实际生产地址为准。
0.6	CCC 申请编号		
0.7	认证委托人		
0.7.1	认证委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.2	认证委托人地址		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		
1	产品总体结构		
1.1	典型产品照片		上传图样，要求见图样 00，涉及到外形有变化时，应有充分的照片说明差异。
1.2	电池组外观图样		上传图样，要求见图样 01。
1.3	电池组电气结构		上传图样，要求见图样 02。
1.4	产品形状尺寸 (mm)		公差±1mm。
1.5	标称电压 (V)		保留整数位。
1.6	额定容量(Ah)		保留整数位。
1.7	材料类型		如磷酸铁锂离子蓄电池、锰酸锂离子蓄电池、三元锂离子蓄电池、固态（半固态）锂离子蓄电池、其他锂离子蓄电池。
1.8	单体电池个数		
1.9	单体电池连接方式		串/并/（串+并）联。
1.10	总质量(kg)		
1.11	充电限制电压 (V)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
1.12	放电终止电压 (V)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
1.13	最大充电电流 (A)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
1.14	最大放电电流 (A)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
1.15	充电工作温度范围 (°C)		
1.16	放电工作温度范围 (°C)		
1.17	额定能量 (Wh)		
1.18	电池组唯一性编码		上传图样，要求见图样 03。
2	锂离子蓄电池单体 电池		
2.1	CCC 证书编号		
2.2	生产者名称		
2.3	生产企业名称		
2.4	产品形状尺寸 (mm)		公差±1mm。
2.5	标称电压 (V)		按实际填写。
2.6	额定容量(Ah)		按实际填写。
2.7	材料类型		
2.8	质量(g)		保留整数位，公差±5%。



2.9	充电限制电压 (V)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
2.10	放电终止电压 (V)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进。
2.11	正极材料		
2.11.1	正极材料生产企业		
2.11.2	正极材料型号		
2.11.3	正极材料材料类型		
2.12	负极材料		
2.12.1	负极材料生产企业		
2.12.2	负极材料型号		
2.12.3	负极材料材料类型		
2.13	隔膜		
2.13.1	隔膜生产企业		
2.13.2	隔膜型号		
2.13.3	隔膜材料		
2.13.4	隔膜厚度 (mm)		
2.14	电解液		
2.14.1	电解液生产企业		
2.14.2	电解液型号		
2.14.3	电解液成分		
2.15	安全阀		
2.15.1	安全阀生产企业		
2.15.2	安全阀型号		
2.15.3	安全阀开阀压力 (MPa)		填写范围值。
2.16	外壳		
2.16.1	外壳生产企业		
2.16.2	外壳型号		
2.16.3	外壳形状		
2.16.4	外壳材质		
2.16.5	外壳尺寸 (mm)		
2.17	正极端子		
2.17.1	正极端子生产企业		
2.17.2	正极端子型号		
2.17.3	正极端子材质		
2.18	负极端子		
2.18.1	负极端子生产企业		
2.18.2	负极端子型号		
2.18.3	负极端子材质		
3	电池组外壳		
3.1	电池组外壳生产企业		
3.2	电池组外壳型号		
3.3	电池组外壳材质		
3.3.1	电池组外壳材质生产企业		
3.3.2	电池组外壳材质阻燃剂		



3.4	电池组外壳尺寸 (mm)		
3.5	电池组外壳阻燃等级		
4	导线		
4.1	导线生产企业		
4.2	导线规格型号		
4.3	导线线径 (mm)		
4.4	导线阻燃等级		
5	保护装置		
5.1	保护装置生产企业		
5.2	保护装置型号		
5.3	保护装置规格		
5.4	保护装置照片		上传图样，要求见图样 04。
5.5	保护装置电气原理图		上传图样，要求见图样 05。
5.6	单体过压保护值 (V)		
5.7	单体欠压保护值 (V)		
5.8	过流保护值		
5.8.1	充电过流保护值 (A)		
5.8.2	放电过流保护值 (A)		
5.9	高温保护值		
5.9.1	充电高温保护值 (℃)		
5.9.2	放电高温保护值 (℃)		
5.10	低温保护值		
5.10.1	充电低温保护值 (℃)		
5.10.2	放电低温保护值 (℃)		
5.11	印制板		
5.11.1	印制板生产企业		
5.11.2	印制板型号		
5.11.3	印制板材料		
5.11.3.1	印制板材料生产企业		
5.11.3.2	印制板材料阻燃剂		
6	充电接口		
6.1	充电接口生产企业		
6.2	充电接口型号		
6.3	充电接口材料		
6.4	充电接口形状		上传图样，要求见图样 06。



6.5	充电接口尺寸		上传图样，要求见图样 06。
7	放电接口		
7.1	放电接口生产企业		
7.2	放电接口型号		
7.3	放电接口材料		
7.4	放电接口形状		上传图样，要求见图样 07。
7.5	放电接口尺寸		上传图样，要求见图样 07。

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：

The diagram shows a drawing frame with a total width of 110 and a total height of 30. The title block is located in the bottom right corner. The dimensions for the title block are as follows:

认证	产品上报图样		5
型式：	型号：		5
主题：	序号：		5
比例：	材料：	图号：	5
生产企业：			5

The dimensions for the drawing area are: 55 (width), 25 (height), 40 (width), and 40 (height). The total width is 110 and the total height is 30.

- 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、单体电池照片及图样具体要求：

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	典型单体电池照片	照片提供前左 45° 和后右 45° 照片；涉及到外形有变化时，应有充分的照片说明以表达不同情况；标志内容照片。
01	单体电池外观图样	表明电池的形状、尺寸，电池的重量；表明电池的极性、端子位置。
02	单体电池结构图样	电池内外结构、各主要部件位置，包括外壳、安全阀、端子等规格、参数。

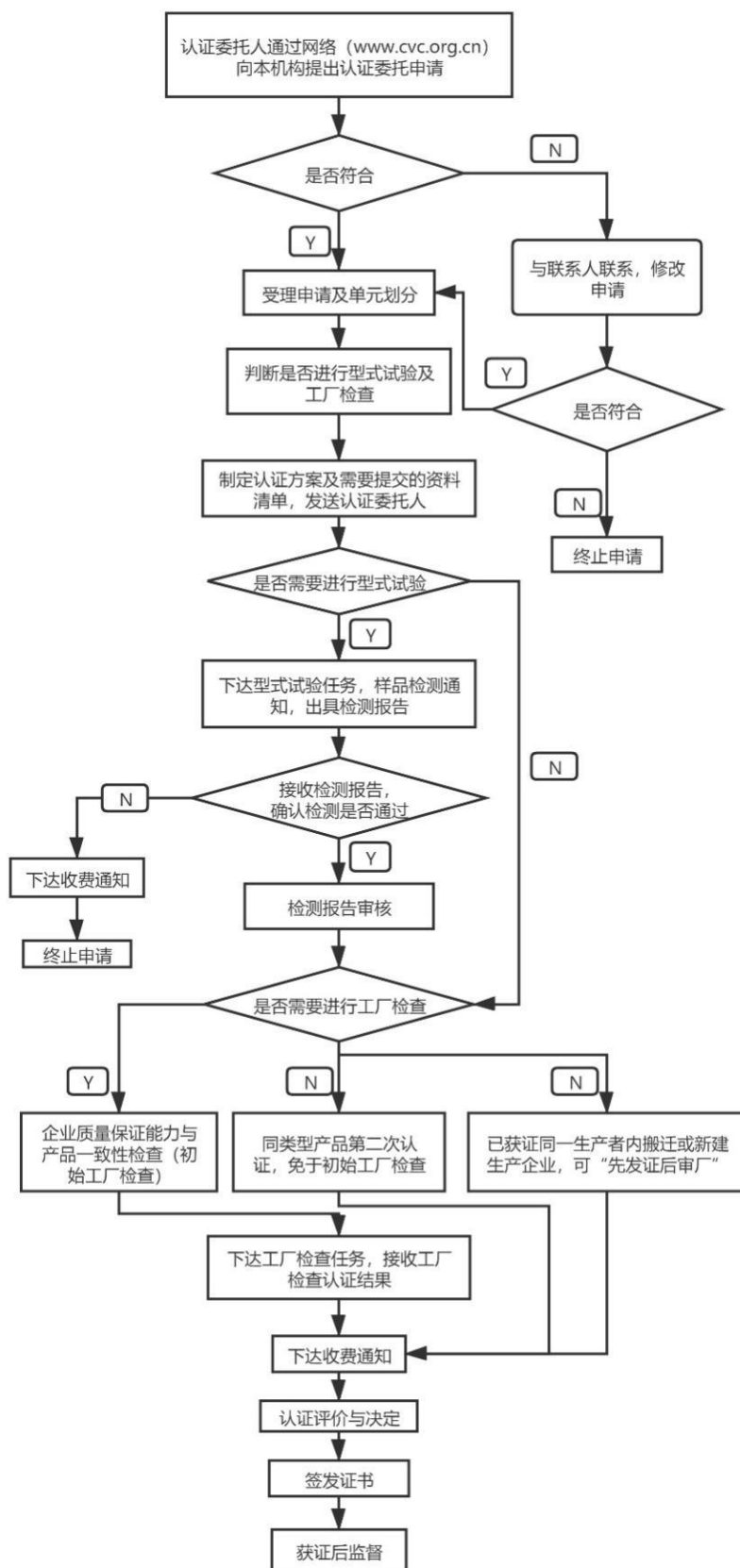
3、电池组照片及图样具体要求：

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	典型电池组照片	照片提供前左 45° 和后右 45° 照片；涉及到外形有变化时，应有充分的照片说明以表达不同情况。标志内容照片、充放电接口照片。
01	电池组外观图样	表明电池组的形状、尺寸，电池组的重量；表明电池组的极性、充放电接口位置。
02	电池组电	电池组内外结构、各主要部件位置、连接情况，包括外壳、保护



	气结构图 样	装置、单体电池排布及主要装配材料 的规格、参数。
03	电池组唯 一性编码 图样	唯一性编码正面照片（字迹清晰）； 唯一性编码共 19 位，编制方式、含义包括： 1. 认证机构给定的工厂编码 7 位； 2. 产品特征代码 3 位（材料类型：1 位规格型号：2 位）； 3. 生产日期代码 3 位（生产年份、月份、日期各 1 位），生产年 份代码参照 GB/T 34014-2017《汽车 动力蓄电池编码规则》表 4； 4. 生产顺序号 6 位，由生产企业给定（字母和数字组成，I、O、 Z 除外）。
04	电池组保 护装置图 片	保护装置正、反面照片； 标明充放电回路保护开关器件、熔断器、通信器件等关键元器件。
05	保护装置 电气原理 图	
06	充电接口 图样	标明充电接口形状、尺寸及针脚定义。
07	放电接口 图样	标明放电接口形状、尺寸及针脚定义。

附件 3：电动自行车用锂离子蓄电池产品认证流程





附件 4：电动自行车用锂离子蓄电池试验方案

GB 43854《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》

1、单体电池

电动自行车用锂离子蓄电池（单体电池）型式试验方案							
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		依据实施规则 CNCA-C11-21:2024 的要求，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	型式试验次数	样品的选择	试验收费	备注
						（预算）	
1	标志	GB 43854	5.1.6	试验 1 次	1#~10#		
2	过充电	GB 43854	5.1.1	试验 1 次	1#、2#		
3	过放电	GB 43854	5.1.2	试验 1 次	3#、4#		
4	外部短路	GB 43854	5.1.3	试验 1 次	5#、6#		
5	热滥用	GB 43854	5.1.4	试验 1 次	7#、8#		
6	针刺	GB 43854	5.1.5	试验 1 次	9#、10#		
费用合计							



2、电池组

电动自行车用锂离子蓄电池（电池组）型式试验方案							
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		依据实施规则 CNCA-C11-21:2024 的要求,，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	型式试验次数	样品的选择	试验收费	备注
						（预算）	
1	标志	GB 43854	5.2.7	试验 1 次	1#~12#		
2	I ₂ （A）放电	GB 43854	6.2.2.3	试验 1 次	1#~12#		
3	静电放电	GB 43854	5.2.1.1	试验 1 次	2#、3#、9#		
4	过放电	GB 43854	5.2.1.3	试验 1 次	2#		
5	过充电	GB 43854	5.2.1.2	试验 1 次	2#		
6	温度保护	GB 43854	5.2.1.6	试验 1 次	3#		
7	外部短路	GB 43854	5.2.1.4	试验 1 次	3#		
8	互认协同充电	GB 43854	5.2.5	试验 1 次	4#		
9	数据采集	GB 43854	5.2.6	试验 1 次	4#		
10	绝缘电阻	GB 43854	5.2.1.7	试验 1 次	5#		
11	挤压	GB 43854	5.2.2.1	试验 1 次	4#、5#		
12	加速度冲击	GB 43854	5.2.2.2	试验 1 次	6#		



13	振动	GB 43854	5.2.2.3	试验 1 次	7#		
14	自由跌落	GB 43854	5.2.2.4	试验 1 次	8#		
15	提把强度	GB 43854	5.2.2.5	试验 1 次	6#		
16	阻燃性*	GB 43854	5.2.3.6	试验 1 次	2#、3#		
17	低气压	GB 43854	5.2.3.1	试验 1 次	9#		
18	过流放电	GB 43854	5.2.1.5	试验 1 次	9#		
19	温度循环	GB 43854	5.2.3.2	试验 1 次	10#		
20	浸水	GB 43854	5.2.3.3	试验 1 次	7#		
21	盐雾	GB 43854	5.2.3.4	试验 1 次	11#		
22	湿热循环	GB 43854	5.2.3.5	试验 1 次	12#		
23	热扩散	GB 43854	5.2.4	试验 1 次	1#		
费用合计							
* 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但不限于以下内容：

- 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

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。

1 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和现场检查，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。

2 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。

3 生产一致性控制计划

3.1 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律法规的要求。

3.2 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：

3.2.1 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，确保不合格品和变更后未经认证机构批准的产品不加施 CCC 标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

3.2.2 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。

3.2.3 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 43854 中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。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。

3.2.4 生产者（制造商）对于 1.2.3 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

3.2.5 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。

3.2.6 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。

3.2.7 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。

4 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。

5 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。

6 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。

在获证后的跟踪检查中应保证：

6.1 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。

6.2 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。

6.3 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。

6.4 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。

7 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。

8 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，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（包括执行报告覆盖周期内证书暂停、注销、撤销的获证产品）

序号	证书编号	产品型号	产量	产品描述	CCC 标志使用	
					发放	损毁
1						
2						
3						
...						

统计时间为：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月

（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；

关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况，进货检验的执行情况；



1.3 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. 单体电池/电池组完成检查

单体电池/电池组完成检查按照控制计划的执行情况。

4、单体电池/电池组一致性试验执行情况

对照生产一致性控制计划，完成单体电池/电池组一致性试验报告。

序号	认证单元	产品型号	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，成品检验，年度成品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。