

编号：CTC-C1116-2021

# 强制性产品认证实施细则

## 电动自行车

2021-07-01 发布

2021-07-01 实施

---

广东质检中诚认证有限公司 发布

## 前言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16:2021）制定，经市场监管总局（认监委）备案，由广东质检中诚认证有限公司发布。版权归广东质检中诚认证有限公司所有。任何组织及个人未经广东质检中诚认证有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：广东质检中诚认证有限公司

# 目录

0. 引言	1
1. 术语和定义	1
2. 生产企业分类管理	3
3. 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求	5
4. 适用范围	6
5. 认证依据标准	7
6. 认证模式的选择及应用	7
6.1 具体认证模式	7
6.2 认证模式的适用性	7
6.3 认证模式的相关要求	8
7. 认证单元划分	8
8. 认证委托	9
8.1 认证委托的提出和受理	9
8.2 申请资料的提交与审核	9
8.3 实施安排	10
8.4 认证流程	10
9. 认证实施	10
9.1 型式试验	10
9.2 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）	14
9.3 认证评价与决定	17
9.4 认证时限	17
10. 获证后监督	18
10.1 获证后的跟踪检查	18
10.2 生产现场抽取样品检测或者检查	20
10.3 市场抽样检测或者检查	21
10.4 获证后监督的频次和时间	21
10.5 获证后监督的记录	22
10.6 获证后监督结果的评价	22
11. 认证证书	22

11.2 认证证书的内容 .....	22
11.3 认证证书的变更/扩展 .....	23
11.4 认证证书的暂停、注销和撤销 .....	24
11.5 认证证书的使用 .....	24
12. 认证标志 .....	24
12.1 标志式样 .....	24
12.2 标志加施 .....	25
13. 产品合格证 .....	25
14. 费用 .....	25
15. 认证责任 .....	25
16. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求 .....	26
附件 1 认证委托资料清单 .....	27
附件 2 电动自行车产品结构及技术参数 .....	28
附件 3 型式试验项目及依据标准 .....	37
附件 4 电动自行车试验方案 .....	39
附件 5 电动自行车强制性产品认证工厂质量保证能力要求 .....	44
附件 6 产品合格证 .....	51
附件 7 电动自行车强制性产品认证工厂质量控制检测要求 .....	53
附件 8 电动自行车关键元器件和材料定期确认检验控制要求 .....	55

## 0. 引言

电动自行车强制性产品认证实施细则(以下简称细则)是依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》(CNCA-C11-16:2021)(以下简称实施规则)以及《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》(CNCA-00C-001)、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》(CNCA-00C-002)、《生产企业分类管理、认证模式选择与确定》(CNCA-00C-003)、《生产企业检测资源及自愿性认证结果利用》(CNCA-00C-004)、《工厂质量保证能力要求》(CNCA-00C-005)、《工厂检查通用要求》(CNCA-00C-006)、《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》(CNCA-00C-007)等有关的通用实施规则的要求,并结合广东质检中诚认证有限公司(以下简称 CTC)的质量手册、程序文件和作业指导书规定的实际运作要求制定,作为实施规则的配套文件,与实施规则共同使用。

本实施细则适用的产品范围、认证依据与实施规则中的有关规定保持一致,并根据市场监管总局(认监委)(以下简称认监委)发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

CTC 本着控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求、服务认证企业等原则,依据认证实施规则的规定,建立生产企业的分类管理要求,结合生产企业的分类,对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理,明确电动自行车强制性产品认证的实施要求。

## 1. 术语和定义

1.1 电动自行车及其相关术语定义见 GB 17761《电动自行车安全技术

术规范》

## 1.2 ODM (Original Design Manufacturer) 生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个生产者（制造商）设计、加工、生产相同产品的工厂。

## 1.3 ODM 初始认证证书持证人

持有 ODM 产品初次获得的 CCC 认证证书的组织。

## 1.4 初始认证证书的 ODM 模式

生产企业通过自有产品设计、生产过程控制及检验要求等生产相关产品，这些产品未获得过强制性产品认证。不同于生产企业的认证委托人对上述未获证产品进行认证申请的模式。

## 1.5 利用已获证结果获取证书的 ODM 模式

利用现有有效证书作为基础证书，以仅变更基础证书认证委托人、生产者（制造商）、型号命名的方式获取新证书的认证申请模式。

注：新证书不得再作为基础证书使用。

## 1.6 OEM (Original Equipment Manufacturer) 生产厂

按委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求生产认证产品的生产厂。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产厂根据认证委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产厂的设备下生产认证产品。

## 1.7 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由 CTC 派出的具备资质的指定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。由指定实验室审核批准出具检测报告。

## 1.8 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由 CTC 派出的具备资质的指定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 CTC 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，并与指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

## 2. 生产企业分类管理

### 2.1 生产企业分类目的

针对 CCC 认证产品生产企业，CTC 将依据其生产企业质量保证能力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况等与质量相关的信息进行综合评价，对生产企业进行分类，从而对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理。同时，CTC 根据相关质量信息对生产企业分类等级实施动态调整，以实现控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求的目标。

生产企业分类等级仅作为 CTC 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 CTC 对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

### 2.2 生产企业分类涉及的质量信息

CTC 收集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。分类依据以下方面的质量信息进行：

- (1) 工厂检查结果；
- (2) 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括型式试验、生产

现场抽样或市场抽样等) 及样品真伪;

(3) 国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果;

(4) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业对获证后监督的配合情况;

(5) 司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等;

(6) 认证产品的质量状况;

(7) 其他信息。

### 2.3 生产企业分类的原则

CTC 依据以下分类的基本原则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重新分类定级, 实现动态化管理。生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升, 按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

分类的基本原则如下:

(1) A 类:

该级别由 CTC 对所收集的质量信息和生产企业提供的相关资料进行综合风险评估确定。评估的依据至少包括以下几个方面:

(a) 近 2 年内的获证后跟踪检查无不符合项;

(b) 近 2 年内的获证后监督检测未发现不符合项; 国家级、省级等强制性认证产品质量监督抽查结果均为“合格”;

(c) 其他与认证产品及生产企业质量相关的信息。

(2) B 类:

除 A 类、C 类、D 类外的其他生产企业, 及没有任何质量信息的生产企业, 其分类定级为 B 类。

(3) C 类:



出现下列情况之一时，生产企业分类等级为 C 类：

(a) 工厂检查结论判定为“现场验证通过”的（标准换版原因除外）；

(b) 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) CTC 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 C 类的。

(4) D 类：

出现下列情况之一时，生产企业分类等级为 D 类：

(a) 工厂检查检查结论判定为“工厂检查不通过”的；

(b) 获证后监督检测结果为不合格的（除说明书/标识不合格外）；

(c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的；

(d) 被媒体曝光且系企业责任，对产品质量影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的；

(e) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的、CCC 专项监督抽查结果“不合格”的（除说明书/标识不合格外）；

(f) 严重违反强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；

(g) CTC 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 D 类的。

### 3. 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求

#### 3.1 适用范围

适用于型式试验、获证后监督抽样检测（生产现场抽取样品检测或者检查）和证书变更时补充的差异测试。

#### 3.2 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（制造商）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，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至 CTC 审查，资料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 WMT 检测，以下也简称现场检测。

原则上，CTC 不单独组织对工厂实验室的审核。认证委托人的工厂实验室的审核申请应与生产现场检测申请同时提出。CTC 组织指定实验室技术专家同时进行实验室审核和现场检测，审核组先进行检验实验室审核，并保存相应的审核评定记录，合格后进行生产现场检测。

### 3.3 资格的维持

CTC 应对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，根据利用频度确定）的监督。原则上，实验室监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂实验室应参加比对试验或能力验证，保证检测结果的准确性和有效性。

如生产企业有需求，可针对认证委托人提出的现场检测项目进行单次核查，核查结果只针对本次现场检测项目有效。工厂检验检测机构可以不再进行监督维持资格。再有同项目需现场检测时，应再次申请审核。

## 4. 适用范围

本细则适用于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（认监委）发布的公告为准。

## 5. 认证依据标准

GB 17761 《电动自行车安全技术规范》。

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，应按照认监委发布的适用相关标准要求公告执行。

## 6. 认证模式的选择及应用

### 6.1 具体认证模式

根据实施规则中的基本认证模式，结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在认证模式中酌情增加相关认证要素，具体细化如下：

模式 1.1：型式试验 + 获证后监督

模式 1.2：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

型式试验主要用于那些需要基于检测完成认证评价的产品。

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。结合生产企业分类管理原则，不同类别企业具体获证后监督方式组合方案在本实施细则第 10 条进行说明。

### 6.2 认证模式的适用性

6.2.1 对于生产企业未获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书

而进行的初次认证申请：采用模式 1.2 实施认证。

6.2.2 对于生产企业已获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证申请：可采用模式 1.1 实施认证。

### 6.3 认证模式的相关要求

认证委托人可根据自身实际情况，提出适用认证模式的申请。

CTC 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。

## 7. 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要求。CTC 按单元划分原则颁发认证证书。

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）生产的在以下方面没有显著差异的电动自行车产品为一个认证单元：

- (1) 类似的车架、前叉、或者结构用来固定主要部件；
- (2) 相同的电助动和/或电驱动方式；
- (3) 相同的结构型式（传动方式、驱动轮及蓄电池的位置、电机型式）；
- (4) 相同的电池类型（铅酸电池/锂电池等）。

CTC 在生产企业分类管理的基础上，对 A 类别的生产企业的单元划分适当放宽，可以只满足以下两条：

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

同一单元中可包含多个“型号（或规格）”的产品。

相同生产者（制造商）、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者（制造商）、相同生产企业生产的相同产品，可划分为同一认证单元。认证委托人如拟划分为同一认证单元在申请时向 CTC 另行提

出要求及说明，CTC 根据实际情况判定是否受理，如可以受理，由 CTC 确定具体实施方案。

## 8. 认证委托

CTC 接受列入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。

### 8.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通过网络（[www.qtctc.cn](http://www.qtctc.cn)）向 CTC 提出认证申请，认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CTC 依据相关要求对申请进行审核，在 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。

有下列情形之一的认证申请不予受理：

- (1) 不符合国家法律法规及相关产业政策；
- (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；

### 8.2 申请资料的提交与审核

认证委托人应在申请受理后，按本细则附件 1《认证委托资料清单》的要求向 CTC 和/或实验室提供所需资料。

CTC 和/或实验室对认证委托人提供的资料进行符合性审核。如资料不符合要求，通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

CTC 和/或实验室负责审核、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。

### 8.3 实施安排

CTC 在受理认证申请后，依据生产企业分类管理情况，CTC 将与认证委托人和实验室协调制定认证方案并通知认证委托人。

### 8.4 认证流程

认证委托人向 CTC 提交意向委托书（在 CTC 网站 <http://www.qtctc.cn> 上完成），CTC 接受意向委托开始认证流程。

电动自行车产品认证流程为：

认证委托人递交认证资料（网上）→CTC 按委托单元进行资料审查，确定试验方案并下达型式试验要求→认证委托人依据型式试验要求进行送样，指定实验室进行型式试验并向 CTC 出具型式试验报告→CTC 安排工厂检查（模式 1.2）→进行工厂现场检查（模式 1.2）→审核型式试验报告、工厂检查报告（模式 1.2）并作出认证结果的评价和批准，签发认证证书→对获证生产企业进行日常监督检查。

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 CTC 提出申请，经批准后可同时进行。

注：在工厂检查前，对于国外生产企业，认证委托人、生产者（制造商）或生产企业应在适当的时间发请函，以便于安排国外审查的工作。

## 9. 认证实施

### 9.1 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认监委指定的实验室进行型式试验。

#### 9.1.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证申请，且申请资料审核合格的，CTC按照单元划分原则，根据认证标准，认证委托人提交的产品描述、关键零部件和原材料（见附件2《电动自行车产品结构及技术参数》），制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测标准及项目、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。型式试验方案参见本细则附件4《电动自行车试验方案》。

### 9.1.2 样品检测要求

#### 9.1.2.1 新申请送样（抽样）要求

通常情况下，型式试验样品由认证委托人按照附件4《电动自行车试验方案》选送代表性样品用于检测，再选取适当的型号进行差异检测，应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，CTC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，不得借用、租用、购买样品等方式用于检测。CTC和/或实验室应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CTC说明情况，并做出相应处理。

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，生产企业应确保在20天内将样品送指定实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向

CTC 提供其延迟送样的充分理由。

9.1.2.2 以 ODM 模式进行认证申请时的送样要求：

9.1.2.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，送样要求同 9.1.2.1 条；

9.1.2.2.2 以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请时，认证工程师需对认证委托人提供的相关资料（如 ODM 协议、授权书、型号对照表等）进行核查，如不能确定本次申请型号与原获证型号是否一致，可下达送样通知，由认证委托人将样品送往指定实验室进行核查。

### 9.1.3 型式试验项目及要求

9.1.3.1 新申请检测项目

型式试验项目为本细则附件3《型式试验项目及依据标准》中相关内容。CTC会同实验室根据本细则的规定，结合认证委托认证产品的检测标准、结构及技术参数来确认试验项目。

如认证委托人提供了CTC签约实验室出具的无线电骚扰特性、产品合格证及使用说明书的试验报告，试验报告的签发日期距认证申请日期不超过90天，经CTC确认符合标准要求的，可免除相应型式试验项目。

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。

对于未纳入本细则的涉及电动自行车产品的安全、环保的国家法律、法规及相关标准的强制性要求，生产者（制造商）应自觉执行且符合要求。

9.1.3.2 以 ODM 模式进行认证申请时的检测项目：

9.1.3.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，检测项目同



### 9.1.3.1;

9.1.3.2.2 以利用已获证结果取得证书的ODM模式申请时，如需要，由实验室进行必要的样品对比和确认。

### 9.1.4 型式试验实施

型式试验应在认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及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CTC 沟通，并作相应处理。

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。凡需重新试验的，实验室须将试验情况通报认证机构，由认证机构重新确认试验方案。

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CTC提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的整改样品，应由CTC安排人员进行现场抽样，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。

实验室对样品进行测试，型式试验时间一般不超过 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。

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，认证机构可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测（目击检测），并由指定实验室出具检测报告。

对于本细则中规定的需随整车测试的零部件，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,CTC 直接采信其结果；如已经获得符合整车认证要求的自愿性产品认证证书的，经 CTC 确认符合要求的可采信认证结果，免于零部件单独测试。

对于同一生产者在不同生产场地生产的同一型号产品，在确保生产一致性的前提下，CTC 可简化型式试验流程，减免相同部分的型式试验项目。

### 9.1.5 型式试验报告

CTC 制定统一的型式试验报告格式。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 CTC、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内其他产品（CTC 有要求时）和认证相关信息的描述。

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 CTC 签约实验室出具的试验报告，试验报告的签发日期距认证申请日期不超过 90 天，经 CTC 确认后，其内容可作为型式试验结果的全部或部分。如果上述试验报告内容只可作为型式试验结果的部分，则须在型式试验方案中补充上述试验报告未涉及的试验项目和内容。

## 9.2 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查）

CTC 按照产品实施规则、(CNCA-00C-005)、(CNCA-00C-006) 等

文件要求，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 and 评价。

一般情况下，型式试验合格后进行初始工厂检查；特殊情况下，初始工厂检查可与型式试验同时进行或在型式试验前进行。初始工厂检查原则上应在型式试验报告合格后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。

对于已获认证的生产者（制造商）/生产企业，在同一生产者（制造商）内搬迁或新建生产企业时，如企业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，CTC 在对生产者（制造商）质量信息和生产企业等级进行评估后，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。

认证委托人和生产企业应建立、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，以确保认证产品持续满足认证要求。

### 9.2.1 工厂检查的基本要求

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，应选择一个至少包括例行和确认检验（如有）、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查，并保留到认证委托人、生产者（制造商）等场所进一步检查的权利。

工厂检查应涉及“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；覆盖“申请认证/获证产品”指对工厂质量保证能力和产品一致性检查的覆盖。产品一致性检查应对每个工厂界定码的产品实施。如果在生产现场无法完成本文附件 5 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者（制造商）等处进行检查。

## 9.2.2 工厂检查的实施

CTC 委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组，按照本细则附件 5 和附件 7 对生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力进行现场检查。工厂现场检查时，应有委托认证的产品在生产，必要时检查组可以到生产企业以外的场所实施延伸检查。

### 9.2.2.1 ODM 模式的初始工厂检查

以初始认证证书模式取得的 ODM 证书的工厂检查要求同新申请。

利用已获证结果取得 ODM 证书时无需进行初始工厂检查。但 CTC 可根据生产企业分类管理要求确定是否需要增加对 ODM 产品申请认证时实施工厂检查（现场核查）、飞行检查及产品现场检测、封样的要求。

对 ODM 生产厂进行工厂检查（现场核查）的要求：

- a) 核查 ODM 合作协议及其执行情况；
- b) 对 ODM 产品进行一致性检查；
- c) 检查 ODM 生产厂供货情况及供货产品质量反馈情况。

### 9.2.2.2 OEM 模式的初始工厂检查

根据该申请对应的认证模式判定是否需要进行初始工厂检查。主要查采购与关键元器件和材料控制、生产过程控制、例行检验/确认检验和现场指定试验、认证产品的一致性要求等条款及产品一致性检查，但不排除对其它必要和/或质疑条款进行重新检查确认。

## 9.2.3 工厂检查结果

工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；

工厂检查存在不合格项，可允许整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认，整改时间不超过 3 个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，检查结果不合格。

工厂检查发现实际生产产品的结构及技术参数等与型式试验样品一致性存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

#### 9.2.4 工厂检查时间

工厂检查的时间根据所申请认证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，具体检查人日按 CTC 的有关规定执行。一般每个工厂为 4-6 人。

### 9.3 认证评价与决定

CTC 在收到完整的认证资料（包括申请资料、型式试验报告、工厂检查报告等）后，对其进行综合评价与审核。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。

### 9.4 认证时限

CTC 对认证流程指定的时限要求，认证委托人须对认证活动予以积极配合，以确保相关工作按时限要求完成。

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（不包括由于不合格企业进行整改、重新型式试验、重新检查、不按时提交资料、不及时缴费、企业准备样品和生产条件等原因所需的时间）。

CTC 在 2 个工作日内接受认证委托人的申请并发出受理通知或不受理通知（告诉认证委托人原因）。

资料审核、委托资料的齐全性、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。

初始工厂检查时间 4-6 人日，工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过三个月）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，一般不超过 5 个工作日。

对获证后的跟踪检查时发现的不合格项，应在 3 个月内完成整改，否则，跟踪检查不通过。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应对认证活动予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者（制造商）、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证延时，不计入认证时间内。

## 10. 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。CTC 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。

获证后监督方式的选择

企业类别	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	市场抽样检测
A 类	2年1次	通知	之一或组合		必要时
B 类	1年1次	通知或 优先不通知	必做	必做	必要时
C 类	至少1年1次	优先不通知	必做	必做	必要时
D 类	至少1年2次	不通知	必做	必做	必要时

### 10.1 获证后的跟踪检查

#### 10.1.1 获证后的跟踪检查原则

CTC 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和产品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 CTC 提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

### 10.1.2 获证后的跟踪检查内容

监督检查时，工厂应生产获证范围内的产品。内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查（附件 5 和附件 7）的全部或主要内容；产品一致性检查所用产品可为现场生产和/或库存中的加施 CCC 标志的合格产品。在一个工厂界定码下，如有已经获得 CCC 证书的产品且证书状态有效，则在此工厂界定码下的其他同类产品的工厂质量保证能力和产品一致性检查可被覆盖，不再进行重复检查。如果在生产现场无法完成本文附件 5 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者（制造商）等处进行检查。

#### 10.1.2.1 ODM 模式的获证后跟踪检查

对 ODM 证书的跟踪检查随 ODM 生产厂的跟踪检查一起进行，检查内容包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、顾客产品管理、生产销售管理、ODM 生产厂（生产企业）为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。

#### 10.1.2.2 OEM 模式的获证后跟踪检查

对 OEM 证书的跟踪检查应覆盖 OEM 产品。OEM 工厂检查时，需额外提供如下资料：1) OEM 合同；2) 相关授权文件（如 CCC 标志在 OEM

工厂使用的授权文件等)。

## 10.2 生产现场抽取样品检测或者检查

### 10.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

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(制造商)、生产企业应予以配合。

### 10.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

根据企业分类管理及认证风险情况,CTC 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、检测标准及项目和实验室信息等。检测项目应按照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 CTC 指定人员在工厂生产线、仓库等地,按抽样检测方案抽取样品,抽取的样品应是经生产者(制造商)或生产企业确认的合格品。生产者(制造商)或生产企业应在 CTC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

### 10.2.3 生产企业检测资源的利用

对于企业分类分 A 类或 B 类的工厂,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要求》和本实施细则第 3 条要求的条件,并且同意利用工厂检测资源实施现场检测,生产者(制造商)或生产企业可提出现场检测的申请,经 CTC 审核通过后,由指定实验室派出相应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(制造商)或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。



## 10.3 市场抽样检测或者检查

### 10.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CTC 根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对 A、B、C、D 类企业进行市场抽样。采取市场抽样检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合，并对市场抽取的样品予以确认。

### 10.3.2 市场抽样检测或者检查内容

CTC 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，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（包括整车厂或用户处等）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或者检查。

## 10.4 获证后监督的频次和时间

### 10.4.1 获证后监督的频次

原则上，生产企业自初次获证后，需按照第 10 条规定的基本频次接受监督。

对于 A 类企业，应在免于现场监督检查的年度，以认证申请的方式在监督检查前一个月向 CTC 提交-A 类企业自查报告。

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，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（制造商）/生产企业责任的；

(2) CTC 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。

对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向 CTC 提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。

#### 10.4.2 获证后监督的时间

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

生产现场或市场抽样检测的，指定实验室应在确认样品合格后的 20 个工作日内完成检测工作。

#### 10.5 获证后监督的记录

CTC 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。

#### 10.6 获证后监督结果的评价

CTC 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 CCC 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，CTC 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。

### 11. 认证证书

#### 11.1 认证证书的保持

本细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证机构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合格的，认证机构应直接换发新证书。

#### 11.2 认证证书的内容

获证产品及其销售包装上标注认证证书所含内容的，应当与认证

证书的内容相一致。对于证书的变更/扩展应注明变更/扩展的版本号信息以明确显示该产品的变更/扩展次数。

### 11.3 认证证书的变更/扩展

#### 11.3.1 变更/扩展的内容

(1) 证书上的内容发生变化的（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）；

(2) 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；

(3) 工厂因生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；

(4) 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，CTC 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。CTC 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 CTC 公布规定的期限内完成产品标准换版；

(5) 细则附件 2《电动自行车产品结构及技术参数》中的参数发生变化时。

(6) 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。

(7) CTC 规定的其他事项发生变更的。

#### 11.3.2 变更/扩展的实施

上述事项发生变更/扩展时，认证委托人应按本细则 8.1 条要求向 CTC 提出变更/扩展委托，经认证机构批准后，方可实施变更/扩展。

ODM 认证产品变更/扩展申请须初始认证证书持有人提出，经批准后，其他 ODM 认证证书持有人须在 1 个月内提交认证变更/扩展申

请。但不涉及安全和无线电骚扰特性（如认证委托人名称、产品型号命名方式、证书有效期等变更）的除外。

### 11.3.3 变更/扩展评价和批准

CTC 根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更/扩展。如需样品检测和/或工厂检查，CTC 分别制定样品检测方案和生产一致性工厂现场检查方案，在检测和/或检查合格后方能批准变更/扩展。

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、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更批准日期。不需换发新证书的，出具变更确认表和/或变更批准书，注明变更内容以及变更批准日期。对于证书的变更/扩展还应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更/扩展次数。

### 11.4 认证证书的暂停、注销和撤销

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》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CTC 的有关规定执行。CTC 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。

### 11.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

## 12. 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》、《强制性产品认证标志加施管理要求》等规定。

### 12.1 标志式样

按本细则实施强制性产品认证并获得认证证书的电动自行车应

在产品本体的适当位置或产品标牌上加施CCC标志，CCC标志式样如下图所示：



## 12.2 标志加施

本细则覆盖的产品不允许使用任何形式的变形认证标志。

电动自行车的CCC标志可以采用标准规格标志、自行模压或印刷三种方式中的任何一种。

## 13. 产品合格证

生产者（制造商）或生产企业应按本细则附件 6 《产品合格证》要求将式样书和参数提交认证机构。产品合格证的样式、相关要求及参数内容见附件 6 《产品合格证》。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。

产品合格证的版本号应与认证证书版本号一致。

## 14. 费用

CTC、实验室制定相关收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

## 15. 认证责任

认证机构应当对认证结论负责。

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。

## 16. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照 CTC 《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。

## 附件 1 认证委托资料清单

### 1、资质文件：

- 1.1、认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的工商注册证明或其他相关的合法注册证明（首次申请及变更）；
- 1.2、委托人、生产者（制造商）、生产企业合法关系的证明或说明（首次申请及变更）；
- 1.3、认证委托人为销售者、进口商时，销售者和生产者（制造商）、进口商和生产者（制造商）订立的关于认证、检查、检测和跟踪检查等事项的委托书、合同副本和其他相关合同的副本（首次申请及变更）；

注：认证委托人、生产者（制造商）、生产企业三者不同时，分别提供营业执照或其他相关的合法注册证明，对于国外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料。年度监督检查前应以适当方式在适当时间提供其持续合法（或持续合法关系）有效证明。

应确定型式试验涉及样品及相关零部件的负责方，监督检查时的负责方，如有代理机构的应明确代理机构的职责。

### 2、生产企业概况：

- 2.1、工厂检查调查表（首次申请及变更）；
- 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、车辆型号的编制说明（首次申请及变更）；

注：《工厂检查调查表》将依据广东质检中诚认证有限公司文件执行，具体下载地址在认证委托人申请的界面或

<http://www.qtctc.cn/cn/business.aspx?page2=2&mid=5&tid=12&cid=15>；生产企业的简介应是生产企业期望向认证机构说明自身情况的介绍，可以是工厂检查表的补充；

### 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》（每认证委托单元）；
- 3.3、零部件及其认证的有关资料（认证证书编号和/或相关资料复印件）（每认证委托单元）；
- 3.4、产品使用说明书或关于采用中文产品使用说明书（每认证委托单元）；
- 3.5、其他相关资料（如认证委托人提供的试验报告和/或相关声明）（每认证委托单元）。

4、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。

5、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（适用时）。

注：以上资料应在适当阶段提供适当内容。

## 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	<b>总则</b>		
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
0.2	产品型号		
0.2.1	商业名称(如有)		
0.2.2	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上的为准。
0.4.2	生产企业(生产厂)的名称		
0.4.3	生产企业(生产厂)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	认证委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.1	认证委托人的地址		地址以统一社会信用代码证书上的为准。
0.8	单元代号		
0.9	工厂编号		
0.10	车辆制造国		
1	<b>车辆总体结构</b>		
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	完整车辆的尺寸图		上传图样,要求见图样02。(鞍座+儿童座)
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
1.4	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	鞍座尺寸(鞍座总长度)(mm)		填写整数。上传图样,要求见图样02
1.5.2	鞍座最大高度(mm)		填写整数。上传图样,要求见图样02
1.6	衣架平坦部分最大宽度		填写整数



序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
<b>2</b>	<b>质量</b>		
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
2.2	载重量(kg)		
<b>3</b>	<b>电动控制系统</b>		
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/电助动
<b>3.1</b>	<b>电动机</b>		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	认证证书编号/自我声明编号		
3.1.3	型式(永磁/励磁)		
3.1.4	型号		CCC产品目录内的的电机以CCC证书或自我声明上的型号为准,其余以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
3.1.5	额定电压(V)		如:12V 24V 36V 48V
3.1.6	额定转速(r/min)		
3.1.7	额定连续输出功率(W)		即标称功率。
3.1.8	工作原理		直流电动机和交流电动机。
3.1.9	工作方式		填写S1至S9,具体参照GB12350-2009。
3.1.10	电动机图样		上传图样,要求见图样03
<b>3.2</b>	<b>蓄电池</b>		
3.2.1	生产企业		
3.2.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
3.2.3	类型		锂电、铅酸
3.2.4	数目		锂电池填写不可拆卸单元数,铅酸电池填写电池组中电池单元的个数。
3.2.5	容量(Ah)		
3.2.6	位置		上传图样,要求见图样04。
3.2.7	总质量(kg)		
3.2.8	锂离子蓄电池保护装置		
3.2.9	蓄电池图样		上传图样,要求见图样05。
3.2.10	电池连接方式		串/并联
3.2.11	标称电压(V)		
<b>3.3</b>	<b>控制器</b>		
3.3.1	生产企业		
3.3.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
3.3.3	无线电骚扰抑制装置说明		

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
3.3.4	欠压保护值(V)		
3.3.5	过流保护值(A)		
3.3.6	防篡改措施描述		
<b>3.4</b>	<b>转换器</b>		
3.4.1	生产企业		
3.4.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
3.4.3	额定输入电压/电流 (V/A)		
3.4.4	额定输出电压/电流 (V/A)		
3.4.5	转化效率		
3.4.6	工作电压范围 (V)		
<b>3.5</b>	<b>充电器</b>		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
3.5.3	额定输入电压/电流 (V/A)		
3.5.4	额定输出电压/电流 (V/A)		
3.5.5	转化效率		
3.5.6	车辆与充电器连接保护		描述保护措施。
3.5.7	短路保护		描述保护措施。
3.5.8	错接保护		描述保护措施。
3.5.9	过热保护值(°C)		
<b>4</b>	<b>传动装置</b>		
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。
4.3	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
4.4	变速器型式(自动/人工)		
4.5	传动比		填写总传动比
4.6	最高车速		
4.6.0	最高设计车速(km/h)		填写最高设计车速, 如: 20
4.6.1	最高车速相应档位		如: 3
4.6.2	续行里程(km)(选填)		
4.6.3	百公里电耗(kW·h/100km)		
<b>4.7</b>	<b>仪表总成</b>		
4.7.1	生产企业		
4.7.2	型号		型号可参考标准 QC/T215, 以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
4.7.3	型式		机械式/电子式/电气式
4.7.4	完整系统的照片或图样		上传图样, 要求见图样08。

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
5	车架		
5.1	完整车架/前叉/车把组合		上传图样，要求见图样09。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.2.2	前叉材料		
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		
5.1.3.2	车把材料		
5.2	中轴和曲柄		上传图样，要求见图样10。
5.3	脚蹬		
5.3.1	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
5.3.2	生产企业		
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与地面的距离，填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙 (mm)		脚蹬转动轴线与前轮或前泥板（任意角度时）之间的最小距离。
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	轮胎规格		
5.4.1.3	生产企业		
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压(kPa)		
5.4.2.2	轮胎规格		
5.4.2.3	生产企业		
6	制动		
6.1	制动装置的图样		上传图样，要求见图样11。
6.2	制动器		
6.2.1	前制动器		
6.2.1.1	生产企业		填写完成总成最终装配的生产企业
6.2.1.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
6.2.1.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.1.4	操纵方式描述		如：手操纵
6.2.2	后制动器		
6.2.2.1	生产企业		填写完成总成最终装配的生产企业

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
6.2.2.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
6.2.2.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.2.4	操纵方式描述		如：手操纵
7	<b>照明和光信号装置</b>		
7.1	<b>照明和光信号装置的位置图</b>		上传图样，要求见图样12。
7.2	<b>前灯（近光灯/远光灯）</b>		上传图样，要求见图样13。以下前灯信息必须填写近光灯和/或远光灯。其它与前灯一体的灯具如前位置灯等按实际选填。
7.2.1	生产企业		
7.2.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
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	<b>后灯</b>		上传图样，要求见图样14。以下后灯信息必须填写后灯。其它与后灯一体的灯具如制动灯、转向灯等按实际选填。
7.3.1	生产企业		
7.3.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
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	<b>其他类型灯具</b>		若有，参照前后灯的填写要求。如独立的前/后转向灯、前位置灯、制动灯、驻车灯等。
7.5	<b>反射器</b>		
7.5.1	<b>后反射器</b>		上传图样，要求见图样15。
7.5.1.1	生产企业		
7.5.1.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
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	结构特征		六面体/其他
7.5.1.7	类型		广角反射器/普通反射器
7.5.2	<b>侧反射器</b>		上传图样，要求见图样16。

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
7.5.2.1	生产企业		
7.5.2.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
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	结构特征		六面体/其他
7.5.2.7	类型		广角反射器
<b>7.5.3</b>	<b>脚踏反射器</b>		上传图样，要求见图样17。
7.5.3.1	生产企业		
7.5.3.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
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	结构特征		六面体/其他
<b>8</b>	<b>装备</b>		
<b>8.1</b>	<b>标识、控制器、信号装置、指示器布置的图样或照片</b>		上传图样，要求见图样18。
<b>8.2</b>	<b>铭牌在车架上的固定方式和位置</b>		如：铆接在右侧车架上，铆接在车头立管右侧。
8.2.1	铭牌位置的图样或照片		必须进行文字描述，同时上传图样19。
8.2.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样20。
<b>8.3</b>	<b>鸣号装置</b>		
8.3.1	生产企业		
8.3.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
8.3.3	类型		
<b>8.4</b>	<b>车速提示音装置</b>		
8.4.1	车速提示音装置生产企业		
8.4.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准。
8.4.4	警示速度(km/h)		
<b>9</b>	<b>阻燃材料</b>		见附表1。
<b>10</b>	<b>防火材料</b>		见附表2。
<b>11</b>	<b>其他补充说明</b>		
<b>11.1</b>	<b>使用说明书</b>		
11.2	补充说明一		上传电器原理图等，要求见图样21
11.3	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空

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 阻燃材料

## 9.1 主回路或主回路连接的电气部件

部件名称	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	燃烧类别
短路保护装置							
绝缘护套							
电源连接器							
接插件							
电池单体外壳							

## 9.2 次回路或次回路连接电气部件

部件名称	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	燃烧类别
前灯灯座							
后灯灯座							
转向灯座							
热缩管							
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

部件名称	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	燃烧类别
电池组盒							
充电插头							

## 9.4 充电器的非金属材料

部件名称	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	燃烧类别
充电器的外壳							
电源软线							
输入输出端插头							

## 9.5 其他装饰性非金属材料

部件名称	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
前泥板						
后泥板						
鞍座						
装饰性塑料件						

## 附表2 10 防火材料

部件名称	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						
前灯（近光灯/远光灯）						
后灯						
转向灯						
前位置灯						
驻车灯						
制动灯						
仪表						

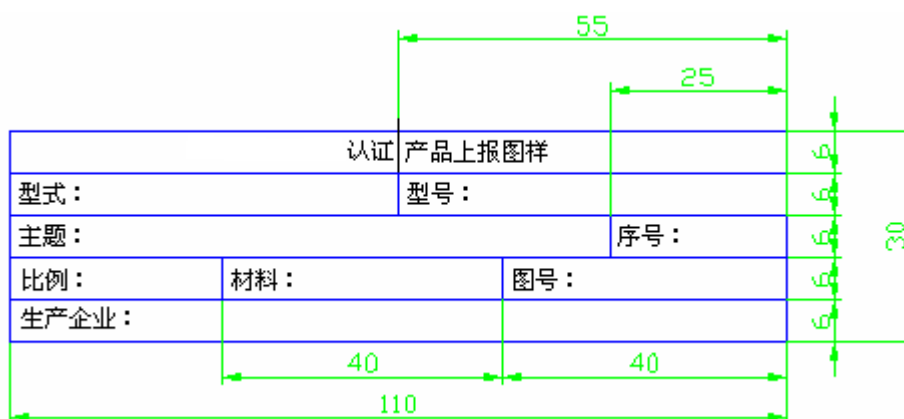
保护装置						
通过最大额定电流大于 1.0A 电源线缆和单芯导线的接插件						

## 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 标题性的位置，标题性位于图样右下角，尺寸、内容如下：



- 1.3.1 型式：可不填写；  
 1.3.2 主题：按图样名称，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+顺序号表述；  
 1.3.4 图号：可以填写企业图号，或者空白；  
 1.3.5 生产企业：填写申报单位；  
 1.4 对于图样中要求填写零部件生产企业的情况，在图样中选择合理位置注明；  
 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。
01	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	完整车辆的尺寸图	不同车辆外形应提供相应的图纸，如灯具外形、位置发生变化；至少标注完整车辆长、宽、高、前后轮中心距等尺寸；停车架和撑杆应处于收回位置；标注鞍座最大离地高度；

03	电动机图样	画出电动机的基本尺寸。 画出电动机在完整车辆上的安装位置及安装尺寸并指明所用电动机的型式，比如：无刷直流电动机。 画出电机编码内容、固定位置。
04	蓄电池位置图样	在整车外形图中，指出蓄电池的具体位置，需要标注定位尺寸。
05	蓄电池图样	表明动力蓄电池的形状、尺寸、重量； 表明动力蓄电池的极性、蓄电池端子位置；
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处各个组成部分的名称；
08	仪表总成图样	仪表外形，面板布置内容。
09	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；
10	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。
11	制动装置的图样	用示意图表示出前、后制动系统； 标明系统的组成部分（制动手柄、踏板、液压蓄力器、制动闸线、制动钳、制动盘）； 制动鼓（或制动蹄）和制动盘的工作直径（最大外径）制动片在制动盘上的接触位置制动闸线的截面结构及外径 鼓式制动器的制动凸轮作用尺寸是凸轮的最大升程，或注明其长短轴尺寸；
12	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；
13	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。
14	后灯图样	同上
15	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。
16	侧反射器图样	同上
17	脚踏反射器图样	同上
18	标识、控制器、信号装置、指示器布置的图样	表示出控制器（操纵件）、指示器、信号装置的图形符号的位置和图样；
19	铭牌位置的图样	表示出铭牌位置及内容；
20	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。
21	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



## 附件3 型式试验项目及依据标准

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

## 附件 4 电动自行车试验方案

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	
		检测机构代号	
电动机生产企业、CCC证书号/自我声明、型号		生产企业:	
		CCC证书号/自我声明:	
		电动机型号:	
样车要求:	依据实施规则CNCA-C11-16: 2021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), 并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厂人员更换为准。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; 3、电机、控制器及转把1套; 4、前灯及后灯各1组; 5、后、侧、脚踏发射器各2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		
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	影响型式试验的主要因素状态说明	型式试验次数	样车的选择	试验收费	备注	
								(预算)		
1	整车标志		GB 17761-2018	5.1		试验1次	样车1配置1			
				5.2		试验1次	样车1配置1			
				5.3		试验1次	样车1配置1			
				5.4		试验1次	样车1配置1			
				5.5		试验1次	样车1配置1			
2	整车安全	车速限值	GB 17761-2018	6.1.1.1 a		试验1次	样车1配置1			
				6.1.1.1 b		试验1次	样车1配置1			
				6.1.1.2		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			
		脚踏骑行能力		30min脚踏骑行距离	6.1.4 a		试验1次	样车1配置1		
				两曲柄外侧面最大距离	6.1.4 b		试验1次	样车1配置1		
				鞍座前端水平位置	6.1.4 c		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		脚踏间隙	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 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	认可自愿性标志认证结果			
			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	认可自愿性标志认证结果			
			侧反射器			6.2.3.1		试验1次	样车1配置1				
			脚踏反射器			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		前后分别检测		
			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 17761-2018	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	
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℃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。认可自愿性标志认证结果
			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		
			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。认可自愿性标志认证结果
			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		每个样件分别检测。不适用的不做检测，认可自愿性标志认证结果
		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		
		其他装饰性塑料件				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									

## 附件 5 电动自行车强制性产品认证工厂质量保证能力要求

### 1. 适用范围

本文规定了工厂质量保证能力的基本要求。

本文中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。工厂应接受并配合 CTC 依据实施规则、细则和本文所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

### 2. 术语和定义

#### 2.1 认证技术负责人

属于生产者（制造商）和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

#### 2.2 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与型式试验样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

#### 2.3 例行检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

#### 2.4 确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

#### 2.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

#### 2.6 功能检查



为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

### 3. 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，对其质量保证能力持续符合认证要求、生产的产品符合标准要求以及认证产品与型式试验样品一致负责。工厂应根据产品认证实施规则、细则和本文的要求，针对自身产品特点和生产加工特点，开展质量保证活动，确保产品符合 CCC 要求。

#### 3.1 职责和资源

##### 3.1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

##### 3.1.2 资源

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

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

## 3.2 文件和记录

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

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

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

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

## 3.3 采购与关键件控制

### 3.3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

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

### 3.3.2 关键件的质量控制

3.3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方

式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

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

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

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

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

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

对于自产的关键件，按 3.4 进行控制。

### 3.4 生产过程控制

3.4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。不在现场控制的生产过程需和协作方签订质量技术协议。蓄电池及其安装、充电器应有相应控制要求和记录保存的要求。不在现场控制的，制造商应对其具有明确的要求，如蓄电池和充电器的一致性（如型号、生产企业、规格、标识等），蓄电池安装符合制造商装配作业指导书的要求等。

3.4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

3.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

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

### 3.5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

### 3.6 检验试验仪器设备

#### 3.6.1 基本要求

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

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

#### 3.6.2 校准、检定

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

仪器设备的校准或检定记录。

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

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

### 3.6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

## 3.7 不合格品的控制

3.7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

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

3.7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

## 3.8 (空)

## 3.9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）

进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

### 3.10 产品防护与交付

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

### 3.11 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》（国家认监委公告 2018 年第 10 号）的规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用模压或铭牌印刷等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

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

## 附件 6 产品合格证

1、生产者（制造商）或生产企业在出厂的每一辆电动自行车上须附带 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，CTC 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（制造商）或生产企业定义，要求为：产品合格证内容不同（包括商标不同）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（210×297mm），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、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 CTC，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 CTC 重新备案产品合格证参数内容，经批准后使用。

6、产品合格证的项目及内容随标准发生变化时，将以市场监管总局（认监委）和 CTC 的相关公告、通知及技术决议的形式颁布修改。

## 电动自行车产品合格证

### 第一部分车辆总体信息

- 0.0 车辆编码:
- 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 x 宽 x 高 (mm x mm x 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重量 (kg) :
- 0.11 最高设计车速 (km/h) :
- 0.12 铭牌固定位置:
- 0.13 车架上车辆编码的位置:
- 0.14 电动机编码:
- 0.15 续行里程 (km) (选填):
- 0.16.1 CCC证书编号:
- 0.16.2 CCC 证书版本号:
- 0.16.3 CCC 证书发证日期:
- 0.17 车辆制造日期:
- 0.18 车身颜色:

产品合格证编号:			
<b>第二部分产品合格证参数</b>			
			
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 前轮轮胎规格		4.2 后轮轮胎规格	
5 备注		二维码	
本产品经过检验,符合GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》的要求,特此证明。			



## 附件 7 电动自行车强制性产品认证工厂质量控制检测要求

序号	检验项目		频次	例行 检验	确认 检验	指定 试验
1	整车标志	铭牌、整车编码、电机编码、号牌安装位置、产品合格证	全检	√	√	√
2	整车安全	车速限值	抽检		√	
		制动性能	抽检		√	
		整车质量	抽检		√	
		脚踏骑行能力	抽检		√	
		尺寸限值	抽检		√	
		结构	抽检		√	
		车速提示音	抽检		√	
		淋水涉水性能	抽检		√	
3	机械安全	车架/前叉组合件振动强度	抽检		√	
		车架/前叉组合件冲击强度-重物落下	抽检		√	
		车架/前叉组合件冲击强度-车架/前叉组合件落下	抽检		√	
		把立管安全线	抽检		√	
		把立管弯曲强度	抽检		√	
		鞍管安全线	抽检		√	
		反射器	抽检		√	
		照明	抽检		√	
		鸣号装置	抽检		√	
3	电气安全	导线布线安装	抽检		√	
		短路保护	抽检		√	
		电气强度	抽检		√	
		制动断电功能	全检	√	√	√
		过流保护功能	全检	√	√	√
		防失控功能	抽检		√	

		电动机额定连续输出功率	抽检		√	
		充电器	抽检		√	
		蓄电池的最大输出电压	抽检		√	
		蓄电池防篡改	抽检		√	
5	防火性能		抽检		√	
6	阻燃性能		抽检		√	
7	无线电骚扰特性		抽检		√	
8	使用说明书		全检	√	√	√

注 1: 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行;

注 2: 确认检验应按标准规定的方法进行; 确认检验的抽检频次可按生产批进行, 也可按一定时间间隔进行, 除无线电骚扰特性最长间隔不应超过二年外, 其余最长间隔不应超过一年。

注 3: 指定试验的项目见上表, 指定试验由工厂检查员见证生产企业的检验人员按照工厂检查作业指导书的要求进行。

## 附件 8 电动自行车关键元器件和材料定期确认检验控制要求

1. 获得强制性产品认证（含自我声明）的关键元器件和材料，只要这些证书有效，即可不出示这些关键元器件和材料的检验报告。

2. 获得可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证的关键元器件和材料，只要这些证书有效，即可不出示这些关键元器件和材料的检验报告。

3. 没有获得强制性产品认证（含自我声明）或可为最终产品强制性认证承认认证结果的自愿认证证书的关键元器件和材料，应对这些关键元器件和材料进行定期确认检验。如果这些关键元器件和材料有相应的有效证明材料，如出厂检验合格报告或有效的进货检测报告等，则仅需检查该证明材料的有效性是否符合定期确认检验要求。

对于 D 类企业，必要时，CTC 可抽取关键元器件和材料按照相应标准进行检验。

注：下列表中采用的标准为现行有效的标准版本。标准换版时，按相同检验项目所对应的条款号执行。

### 关键元器件和材料定期确认检验控制要求

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
铭牌	外观	零部件检验基准书 GB 17761	1 次/1 年	1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
	装配尺寸			
	铭牌内容			
车架（含号牌支架）	外观、装配尺寸（含号牌安装尺寸）	零部件检验基准书 QB/T1880 GB 3565 GB 17761	1 次/1 年	
	车架形位公差			
	静负荷			
	振动强度			

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	材质			1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
号牌支架(单体)	外观、装配尺寸	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
电机	外观标识(含编码)、装配尺寸、跳动、质量	零部件检验基准书 零部件标识对照表	1次/1年  每批次	
	空载转速、额定电压、空载电流	QB/T 946 GB/T 755 GB 17761		
	绝缘电阻			
	CCC(自我声明)有效性			
	阻燃防火部件			
产品合格证	外观、防伪、纸张规格、内容	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
控制器	外观标识、装配尺寸、质量、防篡改	零部件检验基准书 零部件标识对照表 QB/T 2946	1次/1年	
	主要功能：调速、欠压、过流、制动断电、防失控			
	最大、额定输入电流			
	绝缘电阻			
	绝缘介电强度			
	功耗			
	短时过载			
	低温特性、高温特性			
	恒定湿热			
	防水试验			
	振动、冲击			
	阻燃防火部件			
制动器总成	外观、装配尺寸、跳动	零部件检验基准书 QB/T 1718	1次/1年	
	制动盘硬度、平行度	QB/T 1719		
	涂装质量	QB/T 1720 QB/T 1891		
	制动鼓、制动片强度要求	QC/T 226 QC/T 655		
	制动片粘结要求			

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	制动软管性能			1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
	制动片摩擦性能			
	制动器总成密封性			
	制动性能组合强度、拉断力（普通前后闸）			
	灵敏性能、制动系统强度、制动性能、耐久性（钳形闸、涨闸、抱闸）			
轮辋组件	外观、装配尺寸	零部件检验基准书 QB/T 1802	1次/1年	
	表面质量			
	径向冲击			
	静负荷			
	旋转弯曲疲劳			
	径向载荷疲劳			
	扭转疲劳			
	材质			
中轴	外观、装配尺寸（含与曲柄装配）螺纹精度、跳动	零部件检验基准书 QB/T 1884 GB 17761	1次/1年	
	表面处理			
	灵敏度、位置偏差、强度、耐磨性、韧性			
链轮、曲柄	外观、装配尺寸（含与中轴装配）、跳动、形位误差	零部件检验基准书	1次/1年	
	螺纹精度			
	强度			
鞍座/座垫	外观、装配尺寸（含长度）	零部件检验基准书 QC/T 682 QB/T 1717	1次/1年	
	鞍座底板冲击			

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	疲劳性能、固定性能、 耐寒性能、立簧压缩 性能、把簧拉伸性能 、漆膜抗腐蚀	GB 17761		1、送样检验中按 《实施规则》的 要求进行试验。 2、在有效的监督 期限内按标准进 行检测（检验可 由工厂进行，也 可以由供应商或 第三方检测机构 完成）。 3、上网查询的证 书有效性记录。
	皮革物理性能			
	阻燃部件			
衣架	外观、装配尺寸（含 平坦处宽度）	零部件检验基准书 GB/T 22790 GB 17761	1次/1年	
仪表	外观标识、装配尺寸	零部件检验基准书	1次/1年	
	车速里程表指针示值 误差			
	耐温、耐湿性能			
	振动测试			
	防尘试验、防水试验			
	阻燃防火部件			
车速提示音 装置	外观、装配尺寸、功 能	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
	绝缘电阻、声压级			
	工作电压、电流、报 警声压			
	恒定湿热			
	绝缘介电强度			
	高温性能、低温性能			
	防淋雨			
	耐振动、冲击试验			
前叉	外观、焊接质量、装 配尺寸	零部件检验基准书 QB/T 1881 GB 3565 GB 17761	1次/1年	
	振动强度			
	冲击强度			
	材质			

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
车把	外观、安全标记、装配尺寸	零部件检验基准书 QB/T 1715 GB 3565 GB 17761	1次/1年	1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
	把力管弯曲试验			
	车把静负荷			
	把立管力矩			
	把立管静负荷			
	把横管和把立管力矩			
	把立管和前叉立管力矩			
	振动试验			
	把芯丝杆断裂力矩			
	把套拉脱力			
材质				
组合鞍管	外观、装配尺寸、安全标记	零部件检验基准书 QB/T 2180	1次/1年	
	强度性能、鞍管与弯头组合强度、抗弯曲强度			
前后轮胎	外观标识、装配尺寸	零部件检验基准书 GB/T 31546	1次/1年	
侧后反射器	外观标识、颜色、安装尺寸	零部件检验基准书 GB/T 31887.2	1次/1年	
	反射器性能			
脚踏（含反射器）	外观标识、脚踩面要求、灵活性、螺纹规格及精度、尺寸、跳动	零部件检验基准书 QB/T 1886 GB/T 31887.2	1次/1年	
	反射器性能			
前灯、后灯、其他灯具	外观、装配尺寸	零部件检验基准书 GB/T 31887.1	1次/1年	
	防水、热变形、拉脱力			
	耐振动、温度试验			

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	亮度、光色			1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。
	阻燃防火部件			
鸣号装置	外观标识、装配尺寸	零部件检验基准书	1次/1年	2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。
	声压级			
	耐温度试验、防水试验			
充电器	外观标识、对触及带电部件防护	零部件检验基准书 零部件标识对照表 QB/T 2947.1 GB/T 16842 GB 17761	1次/1年	3、上网查询的证书有效性记录。
	输入功率、电流、输出电压			
	最大充电电流/电压、浮充电压			
	绝缘电阻			
	非正常工作保护			
	防触电保护			
	引线拉脱力			
	跌落试验			
	高、低温充电性能			
	可靠性试验			
	发热			
	泄露电流及电气强度			
	短路保护			
	机械强度			
	布线			
输入输出线及插头				
阻燃防火部件				
蓄电池	外观标识代号、蓄电池端子、极性、装配尺寸、重量QL、最大输出电压	零部件检验基准书 零部件标识对照表 GB/T 36972 GB/T 22199 GB 17761	1次/1年	
	开路电压、工作电流L			



产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	2h 率额定容量Q、常 温容量L			1、送样检验中按 《实施规则》的 要求进行试验。 2、在有效的监督 期限内按标准进 行检测（检验可 由工厂进行，也 可以由供应商或 第三方检测机构 完成）。 3、上网查询的证 书有效性记录。
	低温容量QL、高温容 量L、I2A倍率放电容 量L			
	短路L			
	过放电性能QL			
	过充电性能QL			
	荷电保持能力QL			
	耐振动性能QL			
	恒定温热L			
	高低温冲击、130度高 温L			
	浸水L			
	自由跌落L			
	循环寿命QL			
	穿刺、挤压L			
	组合一致性Q			
	限压阀Q			
阻燃防火部件				
电池组盒	与电池装配间隙	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
	阻燃防火性能			
前后泥板、装 饰性塑料件	外观、装配尺寸	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
	阻燃部件			
断路器	外观标识 装配尺寸、 脱扣特性、绝缘电阻	零部件检验基准书 GB/T 10963.2 GB 17761	1次/1年	
	机械、电气寿命			
	阻燃防火部件			

产品种类编码：1119 产品名称：电动自行车		工厂界定码：1119		
名称	检验项目	依据标准	频次/周期	检验方法或要求
	CCC(自我声明)有效性		每批次	1、送样检验中按《实施规则》的要求进行试验。 2、在有效的监督期限内按标准进行检测（检验可由工厂进行，也可以由供应商或第三方检测机构完成）。 3、上网查询的证书有效性记录。
主线束	接件型号、电缆颜色	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
	高低温试验、耐击穿试验			
	线束拉脱力			
	阻燃防火部件			
转换器/电压 变换器	外观线色、装配尺寸、性能参数、绝缘性能、过流保护	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	
	绝缘介电强度			
	高低温性能			
	防水性			
	耐振性			
	引出线			
	可靠性、耐久性			
	阻燃防火部件			
使用说明书	外观、印刷质量、内容	零部件检验基准书 GB 17761	1次/1年	

## 广东质检中诚认证有限公司

地址：广州市黄埔区科学城科学大道 10 号 2 楼

邮编：510670

电话：(020) 89232236, 35671168

网址：[www.qtctc.org](http://www.qtctc.org)