

编号：CCAP-C11-16：2018

强制性产品认证实施细则

Detailed Implementation Rules for China Compulsory Certification



2018年8月17日发布

2018年8月17日实施

中汽认证中心有限公司

目 录

目 录.....	1
0 引言.....	4
0.1 术语和定义.....	4
0.2 生产企业分类管理要求.....	4
0.3 生产企业检测资源利用要求.....	6
1 适用范围.....	6
2 认证依据标准.....	7
3 认证模式的选择及相关要求.....	7
3.1 电动自行车产品的基本认证模式.....	7
3.2 认证模式的适用性.....	7
4 认证单元划分.....	8
5 认证委托.....	8
5.1 认证流程.....	8
5.2 认证委托资料.....	9
5.3 认证方案及认证合同.....	9
6 认证实施.....	9
6.1 型式试验.....	9
6.2 初始工厂检查.....	11
6.3 对相关认证结果的采信.....	14
6.4 认证评价与决定.....	14
6.5 认证时限.....	14
7 获证后监督.....	15
7.1 获证后的跟踪检查.....	15
7.2 生产现场抽取样品检测或检查.....	16
7.3 市场抽样检测或者检查.....	16
7.4 企业自有检测资源的利用.....	17
7.5 获证后监督的频次和时间.....	17
7.6 获证后监督的记录.....	17
7.7 获证后监督结果的评价.....	17
8 认证证书.....	18
8.1 认证证书的保持.....	18
8.2 认证证书的内容.....	18
8.3 认证证书的变更.....	18
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销.....	19
8.5 认证证书的使用.....	19
9 认证标志.....	19
9.1 准许使用的标志式样.....	19
9.2 使用要求.....	19
9.3 产品合格证.....	20
10 收费.....	20

11 认证责任.....	20
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	20
附件 1 认证所需资料.....	21
附录 1 电动自行车产品结构及技术参数.....	23
附录 2 电动自行车产品关键零部件和原材料.....	37
附件 2 型式试验依据标准及检验项目.....	38
附录 1 送样要求.....	40
附件 3 生产一致性检查要求.....	41
附录 1 车辆结构及技术参数一致性审查.....	44
附件 4 生产一致性控制计划及执行报告编制要求.....	45
附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式.....	49
附录 2（资料性附录） 产品 COP 试验和检查计划.....	52
附件 5 产品合格证.....	55



前 言

本细则由中汽认证中心有限公司依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16：2018）制定和发布，版权归中汽认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中汽认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中汽认证中心有限公司



0 引言

为保证强制性产品认证的规范性和有效性，依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16：2018）（以下简称《实施规则》）、CNCA强制性产品通用实施规则，包括《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003）、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》（CNCA-00C-004）、《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）以及中汽认证中心（以下简称CCAP）的质量手册、程序文件、作业指导文件编制的，作为《实施规则》的配套文件，与《实施规则》共同使用。

本细则的适用范围、认证依据与《实施规则》中的有关规定保持一致，并随着CNCA发布的各项CCC产品目录变更、产品认证范围的调整和界定等公告，与《实施规则》同步调整实施。

0.1 术语和定义

0.1.1 利用生产企业设备检测（简称TMP方式）

由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。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

0.1.2 生产企业目击检测（简称WMT方式）

由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的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击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。

0.1.3 电动自行车及其相关术语

电动自行车及其相关术语定义见GB 17761-2018。

0.2 生产企业分类管理要求

CCAP根据从各种渠道获得的认证企业的相关信息，依据《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003），对认证企业进行风险评价和分类，并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施，以保证CCC认证证书的有效性。

CCAP将认证企业评定为A、B、C、D四个类别进行分类管理。

0.2.1 分类管理的信息来源

- (1) 工厂检查发现和检查结论（包括初始工厂检查、跟踪监督检查和其它专项检查）；
- (2) 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；
- (2) 国家级、省级质量监督抽查及CCC专项监督抽查结论；
- (3) 各级政府主管部门行政监督、执法检查信息及处置记录；
- (4) 企业认证申请、扩项、变更等实施过程的诚信记录及认证行为规范性记录；
- (6) 与企业产品质量及认证有关的申投诉、产品召回、各级政府、社会、媒体曝光等公众及社会形象的舆情风险信息；
- (7) 其它信息。

0.2.2 认证企业分类原则

认证企业的分类原则见表1。

表1 认证企业分类原则

分类	分类原则
A	同时符合以下条件的： 1 近2年内的工厂检查（包括：初始工厂检查、获证后跟踪检查）未发现严重不符合项及影响或潜在影响产品一致性的不符合项； 2 获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； 3 必要时，企业需有良好的自主设计能力；其自有检测资源获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025标准的认可资质，或等效满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第5章技术能力要求；企业应具有认证标准中整车安全、机械安全、电气安全等项目的检测能力； 4 监督周期内，CCC证书覆盖的产品的保持在一定水平上； 5 企业质量信誉良好，认证过程中无不诚信记录，无认证行为规范性不良记录；无对企业和获证产品的申投诉，市场及公共信息无不良反映。
B	除A类、C类、D类企业以外的其他认证企业和无质量信息的企业。
C	满足以下条件之一： 1 初始工厂检查或获证后跟踪检查存在严重不符合项；或存在一般不符合项，但结论判定为需“现场验证”； 2 被媒体曝光产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销证书； 3 CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需调整为C类的。
D	满足以下条件之一： 1 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； 2 获证后监督检测结果不合格的（除说明书/标识不合格外）；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影响到产品安全性能的不合格（除说明书/标识不使得外）； 3 无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样的； 4 因产品质量缺陷发生产品召回、被媒体曝光且系企业责任，对产品安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的； 5 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； 6 CCAP根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需要调整为D类的。

0.2.3 分类评价及结果

CCAP将在年度跟踪检查前，将获证企业分类管理等级确定/调整的信息告知获证企业。

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

0.3 生产企业检测资源利用要求

0.3.1 范围

适用于获证后监督抽样检测和证书变更时补充的差异测试。

0.3.2 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（以下简称工厂试验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料随申请提交认证机构审查。经CCAP（组织指定实验室参与）审核评定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）。

为了减轻企业负担，原则上，CCAP不单独组织对工厂实验室实施审核，认证委托人的工厂实验室的审核申请可以与现场检测申请同时提出，也可以单独提出申请，CCAP将组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。审核组对工厂实验室能力审核合格后，才能利用工厂实验室进行检测。

0.3.3 资格的维持

原则上，CCAP将结合年度监督检查对获得批准的工厂实验室进行定期的监督核查，必要时将组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性。

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。工厂实验室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。

1 适用范围

本细则适用于以车载蓄电池作为辅助能源，具有脚踏骑行能力，能实现电助动或/和电驱动功能的两轮自行车。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2 认证依据标准

GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》。

原则上，认证检测依据用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，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告或国家认监委摩托车及部件技术专家组（TC12）的技术决议执行。

对于未纳入（含部分未纳入）本规则的国家颁布的电动自行车产品安全、环保、节能、防盗法律、法规及相关标准的强制性要求，生产者和生产企业应自觉地执行且符合要求。

3 认证模式的选择及相关要求

3.1 电动自行车产品的基本认证模式

实施电动自行车产品强制性认证的基本认证模式为：

型式试验 + 初始工厂检查（企业质量保证能力和产品一致性检查） + 获证后监督；
获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产或口岸现场抽样检测或检查、市场抽样检测或检查三种方式之一或各种组合。必要时采取以下方式之一或各种组合：

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

3.2 认证模式的适用性

CCAP将按照《认证企业分类管理办法》的要求，在基本认证模式的基础上酌情增加/减少认证要素进行组合，包括：

A类、B类：获证后监督可采用获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或者组合。

C类、D类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查和监督抽样检测（生产现场抽样和/或市场抽样），采取预先不通知方式的跟踪检查/飞行检查，增加获证后监督的频次。

CCAP根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

4 认证单元划分

原则上，电动自行车产品按照认证单元进行认证委托，符合以下条件的同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）生产的产品视为一个单元：

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

同一单元中可包含多个“型号（或规格）”的产品。同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响的产品。

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

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

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同型号产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证委托

5.1 认证流程

- (1) 认证的委托、资料评审和受理；
- (2) 划分认证产品单元、编制认证方案；
- (3) 认证合同的签订及收费；
- (4) 产品型式试验；
- (5) 初始工厂检查；
- (6) 检查结果的评价与批准；
- (7) 颁发认证证书；
- (8) 获证后监督。

5.2 认证委托资料

认证委托人应向CCAP提出认证委托，认证委托需提交的资料和技术材料见附件1。

5.3 认证方案及认证合同

CCAP将对申请资料进行评审，如申请资料需要补充或完善的，将与委托人进行沟通，要求补充提交相关资料，在资料评审完成后，将向委托人发出受理或不予受理通知。

在受理后，CCAP将依据评审结果制定认证方案，方案包括：

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

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

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

CCAP将在资料评审后制定产品检验方案，检验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的指定实验室信息等。

认证委托人可自行提供指定实验室出具的检测报告。经CCAP确认，其内容可全部或部分认可，需要时按照试验方案补充试验。

6.1.2 型式试验样品要求

通常，型式试验的样品原则上由认证委托人按CCAP的要求选送代表性样品至指定实验室用于检测。必要时，也可由CCAP按照型式试验方案的要求采取现场抽样/封样方式获得样品。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。单元中多于一个型号时，CCAP将从中选取具有代表性的一个型号，其他型号需要时作差异试验。

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的产品完全一致，包括材料、结构、参数等，不得通过借

用、租用、购买样品等方式获得样品用于检测。CCAP和/或实验室应对认证委托人提个样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当于CCAP说明情况，并做出相应处理。

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。

6.1.2.1 型式试验样品数量

型式试验样品数量要求详见附件2附录1。

6.1.2.2 关键零部件/原材料材料清单及相关要求

应与企业提交的《生产一致性控制计划》中确定的关键零部件/原材料一致。清单中至少要包括关键零部件（材料）的名称、型号、规格和供货单位等内容。详见本细则附件2。

6.1.3 型式试验检测项目和检测依据

型式试验检测项目和检测依据详见附件2。

6.1.4 指定实验室的选择和确认

认证委托人可在CCAP提供的CNCA对于认证产品的指定实验室范围内选择和确认，CCAP将根据委托人确认意见，向指定实验室下达检验委托单进行样品型式试验。

6.1.5 型式试验的实施

6.1.5.1 型式试验由CCAP委托CNCA指定试验室完成。指定实验室应依据国家强制性产品认证和CCAP的相关要求，在规定时间内完成样品检测，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。

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

6.1.5.3 型式试验时间不超过30个工作日（从样品送达指定实验室之日起计算），因样品或检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。

6.1.6 型式试验报告

型式试验结束后，实验室将向CCAP出具符合规定的型式试验报告。试验报告中应包含对申请单元内产品与认证相关信息的描述。认证结束时，CCAP将型式试验报告随认证

证书（或认证决定）一并寄给认证委托人。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。

6.1.7 设计鉴定

A、B类企业具备相应的设计能力并有效实施设计鉴定的基础数据时，可以向CCAP提出申请，采用设计鉴定的方式来替代部分型式试验检测项目，以确认产品的符合性。认证委托人需提供由生产者完成的设计鉴定报告及有关资料。由CCAP选择具备能力的实验室对所提供的设计鉴定报告及有关资料进行审核，并确定所需的部分型式试验项目的方案。实验室完成审核及检测后，将结果提交CCAP。

6.2 初始工厂检查

初始工厂检查为认证机构对确定生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求而开展的现场检查和评价。

生产者和生产企业应按照附件3的要求，建立、实施并持续保持其生产一致性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

初始工厂检查原则上应在型式试验合格后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。根据需要，型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。

初始工厂检查按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场检查方式进行。

6.2.1 基本原则

CCAP按照产品实施规则、CNCA-00C-005、CNCA-00C-006等文件的要求，根据审核通过后的生产企业生产一致性控制计划制定初始工厂检查方案，对生产企业的生产一致性控制体系进行符合性检查，确保工厂检查要求得到落实。

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

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

6.2.2 生产一致性控制计划审查

生产者或生产企业应按照附件3的要求制定生产一致性控制计划，并提交CCAP进行审查，CCAP应将审查结果告知认证委托人。

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

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

6.2.3 生产一致性工厂现场检查

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

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

6.2.3.1 生产一致性工厂现场检查原则

CCAP将委派具有国家注册资格的CCC检查员组成检查组，对生产企业进行现场检查。检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产，且检查组能够在现场抽取到生产完成的样品用于检查活动。特殊情况下，应有同类产品在生产。

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

6.2.3.2 产品一致性检查及现场指定试验

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

- a. 认证产品结构及技术参数的一致性核查（包括型号规格和关键零部件/材料）；
- b. 认证产品的标识；
- c. 认证产品现场指定试验（检验项目从生产一致性控制计划中选取）。

产品一致性检查至少应覆盖认证产品车辆助力方式类型（相同的电助动/电驱动方式），工厂检查组对抽取的检查样本负责。工厂检查组在现场检查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷，应向CCAP提出意见和建议。

6.2.3.3 工厂检查时间

工厂检查时间一般每个工厂为4~6人日（含文审人日）。

生产一致性控制计划的审查时间根据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑企业的生产规模。

工厂现场检查时间根据认证产品的单元数量确定，并适当考虑企业的生产规模。

6.2.3.4 ODM 模式生产企业检查

依据CNCA《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》及CCAP有关文件要求执行。对ODM工厂监督检查时，可根据ODM制造商数量适当增加核查人日数，每个制造商不应超过0.25人日，总增加数不超过1人日。必要时，可对ODM生产者（制造商）进行现场检查，检查人日数不应超过0.5人日。

6.2.3.5 初始工厂检查的结果

对于初始工厂检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“存在不合格项，经整改验证后通过”、“工厂检查不通过”三种。其中各结论的条件分别是：

- (1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格。
- (2) 工厂检查存在不合格项，可允许整改，整改时间不得超过3个月。

CCAP在采取适当方式对整改结果进行验证后通过。分为：

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

- (3) 工厂检查不通过

工厂审查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品的结构及技术参数与型式试验样品一致性存在重大差异；现场指定试验结果不合格；关键资源不满足要求；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用CCC标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，审查结果不合格，终止本次审查。

6.2.3.6 工厂检查的结论告知

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

将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过认证机构评定后结论发生变化时，认证机构应及时将结论通知生产企业。

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

6.3 对相关认证结果的采信

6.3.1 适用范围

获得认监委授权并经认可的认证机构颁发的产品认证证书、管理体系认证证书，其实施规则等按国家规定进行备案且证书在有效期内。

6.3.2 产品认证

对于强制性产品认证实施规则中规定的需随整机测试的零部件，已经获得国家认监委规定的可为整机强制性认证承认认证结果的自愿性认证的，CCAP在审核的基础上采信认证结果，免于零部件单独测试。

6.3.3 体系认证

在实施强制性产品认证时，对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，由CCAP视实际情况进行评估，做出免于有关质量管理体系的部分条款的审查决定，工厂审查中的其他内容，不能免除。

6.4 认证评价与决定

CCAP对型式试验结果、初始工厂检查结果和有关资料/信息进行综合评价，评价通过，按单元颁发认证证书；评价不通过，认证终止。

6.5 认证时限

认证时限是指自认证机构正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。

一般情况下，自CCAP受理认证委托之日起到颁发认证证书（或作出认证决定）的时间不超过90天，其中包括型式试验时间、工厂检查时间、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、以及证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改及复试检测所需的时间。

其他认证流程时限，按照CCAP相关规定要求执行。CCAP各部门将按照相应文件的要求控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在CCAP要求的时限内完成各

项认证活动。

由于认证委托人及生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

7 获证后监督

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督。

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

表2 获证后监督方式的选择原则

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

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CCAP将在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向CCAP提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

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

(2) 生产企业生产一致性控制计划的执行情况；

(3) 产品一致性检查及现场指定试验（同6.2.3.2）；

- (4) 认证标志和认证证书的使用情况；
- (5) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证；
- (6) 其他CCAP工厂现场检查要求。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

采取生产现场抽取样品检测或检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 生产现场抽样检测或者检查内容

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

CCAP根据企业分类原则、认证风险和产品特点等情况，制定年度或特殊生产现场抽样检测方案，方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目等。检测项目应按照国家认监委技术专家组的相关技术决议执行，需要时也可视风险增加抽样检测项目或减少抽样检测的样品数量。

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

7.3 市场抽样检测或者检查

根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，CCAP将对企业认证产品制定市场抽样检测（或检查）方案，实施市场抽样检测或检查，检测或检查项目包括产品一致性核查（与型式试验的样品、申报产品结构和技术参数的一致性）及相关检测项目（根据方案确定）。CCAP指定人员将在市场销售的（包括整车厂、4S店、经销商或用户处等）认证产品中按抽样检测方案随机抽取样品并送指定实验室进行检测或者检查。

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

7.4 企业自有检测资源的利用

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证标准要求的检测条件，并符合本细则0.3条的要求，可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测（或目击检测），并由指定实验室出具检测报告；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。同一生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

7.5 获证后监督的频次和时间

原则上，按照表2规定的获证后监督的频次实施。

对于A类企业，应在免于现场监督检查的年度，在监督检查前一个月向CCAP提交生产一致性控制计划执行报告。

当出现以下情况时，在基本监督频次的基础上增加监督频次：

- （1）获证产品出现严重质量问题（如发生国家级或省级等质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实认证委托人/生产者/生产企业责任的；
- （2）CCAP有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- （3）当生产企业分级结果（类别）下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

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

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

市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2人日/抽样场所。

7.6 获证后监督的记录

CCAP将对获证后监督全过程予以适当记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.7 获证后监督结果的评价

CCAP将对跟踪检查的结果、抽样检测的结果和有关资料进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，CCAP将根据相应情况做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为5年。有效期内，认证证书的有效性依赖CCAP的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前90天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，应直接换发新证书。

8.2 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。对于证书的变更应注明变更的信息以明确显示该产品的变更次数。

8.3 认证证书的变更

8.3.1 认证要求变更（含标准换版）

当认证要求变更时，CCAP将在公开网站上发布上述认证要求变更的通知，同时利用传真、电子邮件等各种方法将变更要求通知获证企业。

获证企业在收到通知后，应在规定期限内向CCAP提交《认证变更申请表》以及要求的各项资料。CCAP将依据资料评审的结果，做出是否安排进行产品补充检验和/或工厂检查的方案，并对结果进行评价。如在变更方案规定的期限内，对委托人的补充检验/文审/工厂检查评价合格，CCAP将批准变更，换发新的认证证书。如在方案规定的期限内，获证企业未提交变更申请或在补充检验/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CCAP将暂停产品相应范围的认证证书。如在暂停期限届满，企业未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改后仍不合格的，CCAP将撤销认证证书或缩小相应的认证范围。

8.3.2 获证企业的认证变更

如获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更时（简称为认证变更），包括：证书上的内容发生变化时；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂因生产一致性控制计划、生产条件变更可能影响生产一致性时；等。认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向CCAP申报并提交变更申请，经CCAP批准后方可实施认证变更，如变更对产品一致性产生影响时，CCAP将依据变更情况，安排进行必要的型式试验和/或工厂检查，在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，换发新证书，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，注明变更内容以及变更批准日期。认证变更的实施按照CCAP《获证企业认证变更管理要求》执行。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及CCAP的有关规定执行，CCAP将采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

在证书暂停、注销、撤销期间，对于其证书覆盖已出厂、进口的电动自行车，认证委托人应根据证书暂停、注销、撤销原因评价产品可能存在的安全隐患，对可能对人体健康和生产安全造成损害的，应依照有关规定及时向认证认可监督管理部门、指定认证机构进行通报或采取相应措施，确保产品符合《强制性产品认证管理规定》等相关要求。

8.5 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。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《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。

9.1 准许使用的标志式样

获得认证的电动自行车产品应使用的强制性产品认证标志式样如下图：



9.2 使用要求

不允许使用任何形式的变形认证标志。

可以采用标准规格标志、模压或铭牌印刷的三种方式中的任何一种。

必要时加施电子代码。

根据产品和工艺特点，印刷/模压标志可在产品形成的各阶段完成。

9.3 产品合格证

生产者（制造商）或生产企业的产品合格证除应满足GB17761-2018《电动自行车安全技术规范》外，还应按本规则附件5《产品合格证》要求将产品合格证的式样和参数提交CCAP。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。

10 收费

CCAP按照国家规定制定并公开收费标准，按照公开的收费标准收取认证费用。

11 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。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照CCAP《申、投诉和争议处理程序》的要求进行。

附件1 认证所需资料

一、认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）基本信息

- (1) 认证申请书；
- (2) 工厂检查调查表；
- (3) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）的注册证明材料（初次申请及有变更时）：
 - a 营业执照复印件；对于境外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料。
 - b 生产者（制造商）的商标注册及合法的授权使用证明；（商标注册证明应以中华人民共和国商标局出具的商标注册证、注册标准变更证明、核准续展证明等文件为准，商标核定使用商品类别应涵盖电动自行车产品；合法的授权使用证明应以商标注册人通过签订商标使用授权合同为准或者商标局的备案证明。）
 - c 中国自行车编码应用证书；
 - d 如委托人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（首次申请及变更）；
 - e 代理人的授权委托书（适用时）；
 - f 对于境外认证委托人，需提供上述资料属实的承诺函和承担相应法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任）相关证明文件。

二、认证产品信息

- (1) 质量体系文件，包括：
 - a 质量手册，包括：组织机构图和/或职责规定；
 - b 生产一致性控制文件目录，应符合附件3的相关要求；
 - c 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）。
- (2) 电动自行车产品结构及技术参数（本附件附录1，首次申请及参数发生变更时）；
- (3) 生产一致性控制计划（首次申请及生产一致性控制计划变更时），编制要求见附件4；
- (4) 生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）；
- (5) 车辆型号的编制说明。说明应具体到每一车辆型号及其对应的区分参数指

标。（首次申请和变更车辆型号时）；

- (6) 整车编码编制规则的编制说明。说明应具体到每一位（或每一不可分割组合）可能使用的符号及其对应的车辆技术信息。（首次申请和整车编码编制规则变更时）；
- (7) 产品使用说明书（首次申请和变更时）；
- (8) 产品合格证样式（首次申请和变更时）；
- (9) 委托其他企业生产电动自行车产品产品的，认证委托人还应当向CCAP提供委托企业与被委托企业订立的相关合同副本。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的ODM/OEM协议、授权书及ODM原始CCC证书复印件（适用时）。

三、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。



附录1 电动自行车产品结构及技术参数

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		
0.1.1	中文商标		填写中文商标
0.1.2	英文商标		填写英文商标, 可以是拼音, 使用半角字符
0.1.3	图形商标		如有可上传附件
0.1.4	中文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.1.5	英文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.2	产品型号		
0.2.1	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		地址以实际经营地址为准。
0.4.2	生产企业 (生产厂)		
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		非企业填写
0.7	委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.1	委托人的地址		地址以实际经营地址为准。
0.8	单元代号		
0.9	工厂编号		
0.10	车辆制造国		
1	车辆总体结构		
1.1	典型车辆的照片 (前左45° 后右45°)		上传图样, 要求见图样00, 涉及到外形有变化时, 如, 照明光信号的外形变化, 多

			商标型号时, 应有充分的照片说明差异。
1.2	车辆外形简图		上传图样, 要求见图样01
1.3	完整车辆的尺寸图		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		上传图样, 要求见图样02
1.5.2	鞍座最大高度(mm)		填写整数
1.6	衣架平坦部分最大宽度(mm)		填写整数
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
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/电助动
3.1	电动机		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	认证证书编号		如有
3.1.3	型式		如有刷、无刷等。
3.1.4	型号		以生产企业提供为准
3.1.5	电动机商标		
3.1.6	额定电压(V)		如: 12V 24V 36V 48V
3.1.7	额定转速(r/min)		
3.1.8	额定连续输出功率(W)		即标称功率。

3.1.9	工作原理		直流电动机和交流电动机。
3.1.10	工作方式		填写S1至S9, 具体参照GB12350-2009。
3.1.11	电动机图样		上传图样, 要求见图样03
3.1.12	电动机限流保护电流(A)		
3.1.13	电动机过载保护方式		选择: 1. 有过载保护, 电流超过其限值时, 过载保护断开。2. 有过载保护, 电流超过其限值时, 过载保护起限流作用。3. 无过载保护 4. 其它
3.2	蓄电池		
3.2.1	生产企业		
3.2.2	型号		以生产企业提供为准。
3.2.3	类型		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	组合一致性		每块电池压差
3.2.12	标称电压(V)		
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	电机控制器控制类型		开环控制/外环为速度闭环控制/外环为转矩闭环控制
3.3.4	控制器过流保护型式		过流后控制器断电/过流后限制电流
3.3.5	控制器过流断电保护时间(ms)		
3.3.6	控制器最大输入电流(A)		

3.3.7	控制器额定输入电流(A)		
3.3.8	无线电骚扰抑制装置说明		
3.3.9	欠压保护值(V)		
3.3.10	过流保护值(A)		
3.3.11	防失控保护功能(有/无)		
3.3.12	防篡改措施描述		
3.4	转换器		
3.4.1	生产企业		
3.4.2	型号		以生产企业提供为准
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)		
3.5	充电器		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以生产企业提供为准
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)		
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样, 要求见图样06。
4.2	传感器		上传图样, 要求见图样07。
4.3	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)		
4.6.3	百公里电耗 (kW·h/100km)		
4.7	仪表总成		
4.7.1	生产企业		
4.7.2	型号		型号可参考标准QC/T215, 以生产定义为准
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。
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09。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		
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		
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		
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.2.2	轮胎规格		
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		以生产企业提供的为准
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
6.2.2.2	型号		以生产企业提供的为准
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	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12。
7.1.1	对特殊车辆的附加要求		
7.1.2	照明和光信号装置中所用的 电子部件的简要描述		
7.2	前灯		上传图样, 要求见图样13。
7.2.1	生产企业		
7.2.2	型号		
7.2.3	数目		
7.2.4	光源数量		

7.2.5	颜色		
7.2.6	类型		如: C1
7.2.7	额定电压(V)		如: 12
7.2.8	额定功率(W)		如: 2.4
7.2.9	光源规格型号		参考IEC 60061
7.2.10	标准光通量 (lm)		
7.2.11	识别码		适用于LED灯具, 若有, 根据生产企业提供的填写
7.2.12	LED光源模块数量		适用于LED灯具
7.2.13	目标光通量 (lm)		适用于LED灯具, 必填, 根据生产企业提供的填写
7.2.14	光源模块外廓尺寸 (mm)		适用于LED灯具
7.2.15	是否为低UV辐射光源模块		适用于LED灯具
7.3	后灯		上传图样, 要求见图样14。
7.3.1	生产企业		
7.3.2	型号		
7.3.3	数目		
7.3.4	光源数量		
7.3.5	颜色		
7.3.6	类型		如: C1
7.3.7	额定电压(V)		如: 6
7.3.8	额定功率(W)		如: 2.4
7.3.9	光源规格型号		参考IEC 60061
7.3.10	标准光通量 (lm)		
7.3.11	识别码		适用于LED灯具, 若有, 根据生产企业提供的填写
7.3.12	LED光源模块数量		适用于LED灯具
7.3.13	目标光通量 (lm)		适用于LED灯具, 必填, 根据生产企业提供的填写
7.3.14	光源模块外廓尺寸 (mm)		适用于LED灯具
7.3.15	是否为低UV辐射光源模块		适用于LED灯具

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15。
7.5.1.1	生产企业		
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
7.5.1.5.1	结构特征		六面体/其他
7.5.1.5.2	材料		PC/PMMA/其他
7.5.1.5.3	排列方式		六边形/三边形/其他
7.5.1.6	类型		广角反射器/普通反射器
7.5.2	侧反射器		上传图样, 要求见图样16。
7.5.2.1	生产企业		
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
7.5.2.5.1	结构特征		六面体/其他
7.5.2.5.2	材料		PC/PMMA/其他
7.5.2.5.3	排列方式		六边形/三边形/其他
7.5.3	脚蹬反射器		上传图样, 要求见图样17。
7.5.3.1	生产企业		
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
7.5.3.5.1	结构特征		六面体/其他
7.5.3.5.2	材料		PC/PMMA/其他
7.5.3.5.3	排列方式		六边形/三边形/其他
8	装备		

8.1	标识、控制器、信号装置、指示器布置的图样或照片		上传图样，要求见图样18。
8.2	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。
8.2.1	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。
8.3	鸣号装置		
8.3.1	生产企业		
8.3.2	型号		
8.3.3	类型		
8.4	车速提示音装置		
8.4.1	车速提示音装置生产企业		
8.4.2	型号		
8.4.4	警示速度(km/h)		
9	阻燃材料		见后表。
10	防火材料		见后表。
11	其他补充说明		
11.1	使用说明书		
11.2	补充说明一		上传电器原理图等，要求见图样22
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 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							
电源连接器							
绝缘护套							
电池连接线接插 件							
电机相线接插件							
控制器相线、电 源线接插件							
主线束与上述部 件连接接插件							
电池单体外壳							

9.2次回路或次回路连接电气部件

	部件 型号	颜 色	部件生产 企业	材质/原材料	原材料生产 企业	阻燃剂	燃烧 类别
热缩管							
前灯灯座							
后灯灯座							
转向灯座							
短路保护装置							
电气开关							

9.3与电池直接接触的非金属材料或充电回路

	部件 型号	颜 色	部件生产 企业	材质/原材料	原材料生产 企业	阻燃剂	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 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 型号	颜 色	部件生产 企业	材质/原材料	原材料生产 企业	阻燃剂	
鞍座							
前挡泥板							
后挡泥板							
装饰性塑料件							

附表2：10防火材料

	部件 型号	颜 色	部件生产 企业	材质/原材料	原材料生产 企业	阻燃 剂
电池组盒						
保护装置						
仪表						
前灯						
后灯						
其他灯具						
电池连接线接插件						
电机相线接插件						
控制器相线、电源线 接插件						
转换器接插件						

充电器输入插头						
充电器输出插头						
电源锁接插件						
前灯接插件						
其他灯接插件						
主线束与上述大电 部件连接的接插件						

附表3：照片及图样具体要求及说明：

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	外形简图	模式为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	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形式，比如：无刷直流电动机。 画出电动机编码内容、固定位置及方式。
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； 标出动力蓄电池在车辆上的安装位置、安装孔的尺寸、安装

		位置; 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出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	脚蹬反射器图样	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。

格式要求

- 1 图纸幅面：A4或叠成A4（最大不超过A3）；
- 2 图框规格：按有关制图国家标准的规定，留装订边；
- 3 标题栏的位置，标题栏位于图样右下角，尺寸、内容如下：



- 3.1 型式：可不填写；
- 3.2 主题：指图样名称，如整车外形图；
- 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，如01-01、01-02；
- 3.4 图号：可以填写企业图号，或者空白；
- 3.5 生产企业：填写申报企业。
- 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。
- 5 图样应真实、规范，投影、比例关系要正确。
- 6 无特殊注明，图样或照片的格式为JPG、JPEG或PDF格式。

附录2 电动自行车产品关键零部件和原材料

电动自行车产品关键零部件和原材料包含但不限于下列内容：

电动机、蓄电池、控制器、转换器、充电器、仪表、车架、前叉、车把、脚踏、制动装置、照明装置与反射器、鸣号装置、车速提示音装置、阻燃材料、防火材料、轮胎等。

应在生产一致性控制计划中依据标准要求识别关键件和原材料，制订程序对其进行控制，包括但不限于以下内容：

名称、型号规格、材质、供应商（生产企业）、质量控制要求等。



附件2 型式试验依据标准及检验项目

一. 型式试验依据标准:

GB 17761-2018 《电动自行车安全技术规范》

二. 型式试验项目:

序号	检验项目		GB 17761-2018要求条款	GB 17761-2018方法条款
1	整车标志	铭牌	5.1	5.1
		整车编码	5.2	5.2
		电机编码	5.3	5.3
		号牌安装位置	5.4	5.4
		产品合格证	5.5	5.5
2	车速	车速限值	6.1.1.1 a	7.2.1.2
			6.1.1.1 b	7.2.1.2
		防篡改	6.1.1.2	7.2.1.3
	制动性能		6.1.2	7.2.2
	整车质量		6.1.3	7.2.3
	脚踏骑行能力	30min骑行距离	6.1.4 a)	7.2.4.1
		曲柄尺寸	6.1.4 b)	7.2.4.2
		鞍座位置	6.1.4 c)	7.2.4.3
	尺寸限值		6.1.5	7.2.5
	结构	脚蹬间隙	6.1.6.1	7.2.6.1
		突出物	6.1.6.2	7.2.6.2
		防碰擦	6.1.6.3	7.2.6.3
	车速提示音		6.1.7	7.2.7
淋水涉水性能		6.1.8	7.2.8	
3	车架/前叉组合件	振动强度	6.2.1.1	7.3.1.1
		冲击强度	6.2.1.2	7.3.1.2
	把立管和鞍管	把立管安全线	6.2.2.1	7.3.2.1
		把立管弯曲强度	6.2.2.2	7.3.2.2
		鞍管安全线	6.2.2.3	7.3.2.3
反射器、照	反射器	6.2.3.1	7.3.3.1	

序号	检验项目		GB 17761-2018要求条款	GB 17761-2018方法条款
	明和鸣号装置	照明	6.2.3.2	7.3.3.2
		鸣号装置	6.2.3.3	7.3.3.3
4	电气装置	导线布线安装	6.3.1.1	7.4.1.1
		短路保护	6.3.1.2	7.4.1.2
		电气强度	6.3.1.3	7.4.1.3
	控制系统	制动断电功能	6.3.2.1	7.4.2.1
		过流保护功能	6.3.2.2	7.4.2.2
		防失控功能	6.3.2.3	7.4.2.3
	电动机额定连续输出功率		6.3.3	7.4.3
	充电器与蓄电池	充电器	6.3.4.1	7.4.4.1
		蓄电池最大输出电压	6.3.4.2	7.4.4.2
		蓄电池放篡改	6.3.4.3	7.4.4.3
5	防火性能		6.4	7.5
6	阻燃性能		6.5	7.6
7	无线电骚扰特性		6.6	7.7
8	使用说明书		6.7	7.8

附录1 送样要求

1、样车要求

送样车1辆（配齐蓄电池组件、充电器及其连接线），并提供使用说明书、合格证等文件。在不影响测试结果的情况下，允许加送样车；现场更换零部件时以生产厂人员更换为准。特殊情况下协商解决。

2、配件要求

2.1 照明装置：

（1）前灯：1套；

（2）后灯：1套；

需提供灯具安装图纸，标明照准中心、光源参数。

2.2 反射器：

侧反射器、后反射器、脚蹬反射器各 1只。

2.3 把管组件

把横管和把立管组合件1套。

2.4 前叉、车架

车架/前叉组合件2套。

2.5 电机、控制器、转把组合件

电机、控制器、转把组合件1套。

2.6 防火性能材料

非金属电池组盒、短路保护装置、仪表各1套；

2.7 阻燃性能材料

以下a)~d)所述类别的固体非金属材料样品各20个：

a) 主回路、主回路连接的电气部件（如短路保护装置、电源连接器、绝缘护套、接插件等）；

b) 次回路、次回路连接电气部件（如热缩管、大灯灯座、尾灯灯座、转向灯座、短路保护装置、电气开关等）；

c) 与电池直接接触的非金属材料或充电回路（如电池组盒、充电插头等）；

d) 充电器的非金属材料（如充电器的外壳、输入输出端插头等）；

除上述a)~d)之外其他装饰性固体非金属材料（如鞍座、前泥板、后泥板、装饰性塑料件等）样品各5个。

附件3 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本细则和相关法律法规的要求。

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审查和现场审查，确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

其中，对产品的结构和技术参数的一致性审查要求见本附件附录1。

初始工厂检查时，首先进行生产一致性控制计划审查，然后进行现场检查；获证后监督时，首先进行生产一致性控制计划执行报告审查，然后进行现场检查。

2 生产一致性控制计划是制造商为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括：

2.1 职责

工厂应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可，不加施强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

2.2 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。

2.3 工厂按照车型系列，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。以及按照各项标准识别关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。对于不在生产企

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，并说明控制的实际部门和所在地点。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，生产企业的控制规定不得低于标准的要求。

2.4 工厂对于2.3涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.5 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。

2.6 工厂在发现产品存在不一致情况时，如何落实在CCAP的监督下采取一切必要措施，以尽快恢复生产的一致性的相关规定。

2.7 工厂在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

3 生产一致性初始现场检查

初始工厂检查是对工厂提出并经CCAP审查确认的生产一致性控制计划的执行情况的审查。

4 生产一致性控制计划执行报告

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年提交的生产一致性控制计划执行情况的文件说明。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对于发生的生产不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

5 生产一致性获证后的跟踪检查

CCAP对生产一致性控制计划执行报告审查后应提出对生产企业现场生产一致性获证后的跟踪检查的方案。生产企业检查组按照获证后的跟踪检查方案，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行审查。

5.1 在获证后的跟踪检查中应保证：

5.1.1 每次获证后的跟踪检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录，特别是本附件要求的列入生产一致性控制计划的试验或检查记录。

5.1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在工厂的实验室进行试验（若本细则中引用的标准或规则有规定，试验应由实验室进行）。最少样品数可按工厂自检样品数确定。

5.1.3 如控制水平不令人满意，或需要核实生产企业自主进行的生产一致性控

制计划包含的试验的有效性时，经CCAP核准，检查人员应抽取样品，送交实验室进行试验。

5.1.4若检查发现生产不一致情况，CCAP应采取一切必要的步骤督促工厂尽快恢复生产一致性。

6 工厂生产一致性控制计划发生变化时，应向CCAP提交生产一致性控制计划变更说明，CCAP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。

7 生产一致性审查人员应具备的条件

生产一致性审查应由具备工厂检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

注：本实施细则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。



附录1 车辆结构及技术参数一致性审查

本附录用于检查实际生产产品与型式试验样品的一致性。

1 审查内容包括：

1.1 审查型式试验样品的产品结构及技术参数与型式试验报告的一致性。

1.2 如必要，对型式试验样品进行或安排进行单独技术总成有关的安装检查；

1.3 在生产现场审查实际生产产品的电动机结构与技术参数和申报的产品结构及技术参数的一致性。

1.4 为实现第1.1和1.2条，被检查电动自行车的数量必须足够，以便正确控制认证的各种组合。

2 对于按照正常认证流程进行型式试验的（由CCAP确认试验方案下达试验任务的），本附录规定的第1.1和1.2条审查可结合型式试验进行。

在生产现场审查中原则上在每一单元中随机抽取一台成品电动自行车核对其结构与技术参数和申报的产品结构及技术参数的一致性。

3 对于未按认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的，需完成本附录第1条规定的全部审查。其中第1.1和1.2条审查可在生产现场进行，也可提交样车进行。

4 对于零部件和系统已获得国家强制性认证或国家承认的自愿性认证的，需核实零部件和系统认证证书是否在有效性期内，标准版本是否适当，是否已在国家认监委备案。

5 如果认证零部件结构及技术参数要求的相关信息可从已获得国家强制性认证或国家承认的自愿性认证的零部件和系统认证技术信息中获取，电动自行车生产工厂仅确认该零部件和系统的型号（或零件号）和认证证书号，其他参数由CCAP从零部件和系统认证参数中获取；如果零部件和系统认证技术资料中不包含车辆结构及技术参数中的某项技术信息时，CCAP应与电动自行车生产工厂确认相关技术信息。

附件4 生产一致性控制计划及执行报告编制要求

1. 生产一致性控制计划编制要求

生产一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括：

1.1 职责

工厂应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

e) 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；

f) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；

g) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；

h) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可，不加贴强制性认证标志。

1.2 工厂为有效控制批量生产的认证产品的结构及技术参数和型式试验样品的一致性所制定的文件化的规定。

1.3 工厂按照不同的产品类别，并针对不同的结构、生产过程，对应《实施规则》中各项相应标准制定下列文件：

(1) COP试验/检查计划

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

认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的检测规定不得低于标准的要求。原则上，电动自行车产品COP检测项目和频次应满足附录2的规定。

(2) 关键零部件/材料控制计划

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

(3) 关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程控制计划

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

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

1.4 工厂对于产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

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

1.5 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

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

1.6 强制性产品认证证书和认证标志的控制的规定

1.7 工厂在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定，以及如何落实在认证机构的监督下采取一切必要措施，以尽快恢复生产的一致性的相关规定。

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

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

如企业已有控制计划，且其内容可覆盖生产一致性控制计划的全部要求，也可以利用企业现有的控制计划向CCAP提交，经CCAP审查认可后使用。

二. 生产一致性控制计划执行报告编制

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情

况的文件说明。应在工厂现场跟踪检查时提交给CCAP现场检查组。报告内容应包括：

1. 本年度工厂基本情况概述：

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

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

1.3 本年度CCC标志使用情况。

2. 生产一致性控制计划执行情况：

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

2.2 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

- (1) 关键零部件/材料规格、型号、材料变更情况；
- (2) 关键零部件/材料供应商变更情况的说明
- (3) 关键零部件/材料进货检验/一致性检验及验证情况；

2.3 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制及变更情况

2.4 产品试验或相关检查设备、人员情况

包括产品试验或相关检查的仪器、设备的定期检定、校准和检查情况说明，

2.5 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

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

3 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施。

如在本年度中发生了生产不一致情况，包括关键零部件/材料检验、成品检验、COP检验/检查等各个环节出现不一致时，应说明：对于已发生不一致的产

品的追溯、召回处理措施及记录；不一致发生的原因、处置措施和结果；以及工厂采取的纠正措施和预防措施的报告等。



附录1 生产一致性控制计划的推荐格式

生产一致性控制计划 (COP 试验和检查)

编号:

修订次数/版本:

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

生产一致性控制计划表（关键外购零部件及材料）

编号：

修订次数/版本：

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

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

生产一致性控制计划表 (关键生产/装配/检验过程)

编号:

修订次数/版本:

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

附录2（资料性附录） 产品COP试验和检查计划

表4 电动自行车产品 COP检验/检查项目表

序号	检验项目		GB 17761条款	检验频次
1	整车标志	铭牌	5.1	100%
		整车编码	5.2	100%
		电动机编码	5.3	100%
		号牌安装位置	5.4	
		产品合格证	5.5	100%
2	整车安全	车速限值	6.1.1.1 a	
			6.1.1.1 b	首末件检验
		防速度篡改	6.1.1.2	首末件检验
		制动性能	6.1.2	
		整车质量	6.1.3	首末件检验
	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	
		防撞擦	6.1.6.3	
	车速提示音	提示音的车速值	6.1.7, a)	首末件检验
		提示音声压级	6.1.7, b)	

		淋水涉水性能		6.1.8			
3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度		6.2.1.1		
			冲击强度	重物落下		6.2.1.2.1	
				车架/前叉组合件落下		6.2.1.2.2	
		把立管和鞍管	把立管安全线		6.2.2.1	100%	
			把立管弯曲强度		6.2.2.2		
			鞍管安全线		6.2.2.3	100%	
		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	首末件检验	
电气强度					6.3.1.3		
控制系统	制动断电功能			6.3.2.1	100%		
	过流保护功能			6.3.2.2	首末件检验		
	防失控功能			6.3.2.3	1次/批		
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	1次/批/材料			
6	阻燃性能		6.5	1次/批/材料			

7	无线电骚扰特性	6.6	1次/2年
8	使用说明书	6.7	1次/批

注：对于100%和首末件检验项目，应由企业自检；对于定期检验项目，可使用具备能力的企业自有检测资源或外部实验室进行检验；对于关键件/材料的定期检验项目，可提供有效的产品认证证书。



附件5 产品合格证

- 1、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，第一部分为工厂编号，由1位字母和6位数字组成，CCAP给定；第二部分为产品合格证序列代号，由8位字母和/或数字组成，由企业定义，要求为：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，与车辆强制性产品认证证书的版本号相一致。建议编号使用电子代码。
- 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、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式样报CCAP，经批准后使用。每次认证变更企业须提交本次认证变更涉及的产品合格证范围和新证书开始使用时间的正式说明，并将调整后的产品合格证式样报CCAP，经批准后使用。
- 6、生产者（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CCAP指定的信息化管理系统。
- 7、产品合格证的项目及内容随标准发生变化时，将以国家认监委和CCAP的相关公告、通知及技术决议的形式颁布修改。

附表：电动自行车产品合格证

第一部分 车辆总体信息

- 0.0 车辆编码：
- 0.1 车辆制造商：
- 0.2 生产企业名称：
- 0.3 生产企业地址：
- 0.4 车辆中文商标：
- 0.5 车辆英文商标：
- 0.6 产品型号：
- 0.7 驱动方式：
- 0.8 长×宽×高(mm×mm×mm)：
- 0.9 前后轮中心距 (mm)：
- 0.10 装配完整的电动自行车的整车质量(kg)：
- 0.11 最高设计车速 (km/h)：
- 0.12 铭牌固定位置：
- 0.13 车架上车辆编码的位置：
- 0.14 电动机编码：
- 0.15 续行里程 (km)：
- 0.16 百公里电耗 (kW·h/100km)：
- 0.17.1 CCC证书编号：
- 0.17.2 CCC证书版本号：
- 0.17.3 CCC证书签发日期：
- 0.18 车辆生产日期：

产品合格证编号：			
第二部分 产品合格证参数			
车辆外形简图			
1.1 电动机生产企业		1.2 电动机型号	
1.3 电动机型式		1.4 额定转速 (r/min)	
1.5 额定连续输出功率 (W)		1.6 额定电压 (V)	
2.1 控制器生产企业		2.2 控制器型号	
2.3 欠压保护值 (V)		2.4 过流保护值 (A)	
3.1 蓄电池类型		3.2 蓄电池生产企业	
3.3 蓄电池容量		3.4 蓄电池型号	
4.1 前轮轮胎型号		4.2 后轮轮胎型号	
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。			