

编号：CCLC-C11-16:2021

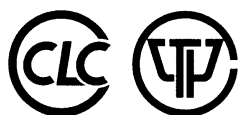
强制性产品认证实施细则

电动自行车

2021 年 6 月 30 日发布

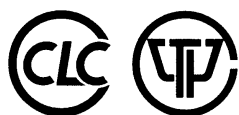
2021 年 7 月 1 日实施

北京中轻联认证中心 发布
CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL



目 录

0 引言	1
0.1 术语和定义.....	1
0.2 生产企业分类管理要求.....	1
0.3 生产企业检测资源利用要求.....	1
1 适用范围	2
2 认证依据标准	2
3 认证模式	2
3.1 基本认证模式.....	2
3.2 获证后监督方式的适用性.....	3
4 认证单元划分	3
5 认证委托	3
5.1 认证委托的提出	3
5.2 认证委托资料	4
5.3 认证流程	6
6 认证实施	6
6.1 型式试验	6
6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查.....	8
6.3 认证评价和决定.....	10
6.4 认证时限.....	10
7 获证后监督	11
7.1 获证后的跟踪检查.....	11
7.2 生产现场抽样检测或者检查.....	12
7.3 市场抽样检测或者检查.....	12
7.4 获证后监督的频次.....	13
7.5 获证后监督的记录.....	13
7.6 获证后监督结果的评价.....	13
8 认证证书.....	13



8.1 认证证书的保持.....	13
8.2 认证证书的变更/扩展	14
8.3 认证证书的注销、暂停和撤销.....	15
8.4 认证证书的使用.....	15
9 认证标志.....	15
9.1 准许使用的标志式样.....	15
9.2 标志加施.....	15
10 产品合格证.....	16
11 收费.....	16
12 认证责任	16
13 技术争议与申诉	16
附件 1 生产企分类管理要求	17
附件 2 电动自行车产品结构及技术参数	19
附件 3 产品合格证	32
附件 4 生产一致性审查要求	34
附件 5 电动自行车试验方案	57



0 引言

电动自行车强制性产品认证实施细则（以下简称本细则）依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车》（CNCA-C11-16:2021）（以下简称实施规则），和《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）、《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）等文件，以及北京中轻联认证中心（以下简称CCLC）的质量手册、程序文件、作业指导书的要求编制，作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

本细则适用的产品范围、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。

CCLC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，制定并公布本细则。

0.1 术语和定义

0.1.1 电动自行车及其相关术语定义见GB17761《电动自行车安全技术规范》。

0.1.2 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检验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验报告。

0.1.3 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检验实验室检测条件及工厂检验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。工厂检验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验报告。由相关指定实验室审核批准出具检验报告。

0.2 生产企业分类管理要求

CCLC根据从各种渠道获得的认证企业及其获证产品质量相关的信息，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），将认证企业按照级别由高到低的顺序分类为A、B、C、D四个类别进行分类管理。详见附件1《生产企业分类管理要求》。

0.3 生产企业检测资源利用要求

详细内容请参见GK43《生产企业检测资源及其他认证结果利用的管理办法》。



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, 应以国家市场监督管理总局(国家认监委)发布的公告为准。

2 认证依据标准

依据标准GB17761《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。当需使用标准的其它版本时, 则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 认证模式

本实施细则规定的基本认证模式是指以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提, 以确保产品持续符合强制性认证标准要求为目标, 基于产品固有安全风险特点以及企业普遍采用的生产工艺所确定的产品认证基本要素的组合。

CCLC按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求对生产企业实施分类管理, 并结合认证风险控制能力及生产企业分类管理结果在基本认证模式的基础上逐级增加认证要素, 以确定不同能力和等级的生产企业所能适用的认证模式。

3.1 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 + 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

电动自行车生产企业质量保证能力和产品一致性检查按照生产一致性检查方式进行。

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。

获证后监督方式为获证后的跟踪检查、生产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。

结合生产企业分类管理原则, 针对不同类别企业在获证后监督中酌情考虑相



关认证要素的组合。

3.2 获证后监督方式的适用性

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：获证后监督应采用获证后的跟踪检查+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。

认证委托人可根据自身实际情况，提出适用的获证后监督方式的申请。

CCLC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获证后监督方式。

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。CCLC按单元颁发认证证书。

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（生产厂）的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) 相近的结构型式(传动方式、驱动轮及蓄电池的位置、电机型式等)；
- (4) 相同的电池类型（铅酸电池/锂电池等）。

CCLC在生产企业分类管理的基础上，对A类生产企业的单元划分原则适当放宽，可只考虑以下方面：

- (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、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划分为同一认证单元。认证委托人如拟划分为同一认证单元在申请时向 CCLC 另行提出要求及说明，CCLC 根据实际情况判定是否受理，如可以受理，由CCLC确定具体实施方案。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出

认证委托人应根据CCLC的认证要求通过CCLC在线申请平台（app.cclc.cn）提出认证委托，CCLC对委托人提交的认证委托资料进行审查，如评审发现存在问



题, CCLC受理人员将与委托人沟通, 要求委托人补充完善后重新提交。在资料完整性和规范性评审合格后, CCLC将向认证委托人发出受理通知, 并与委托人签订认证协议; 如不予受理, 将向申请人发出不予受理通知, 并明确告知不予受理的理由。

有下列情形之一的不予受理:

(1) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明材料中, 经营范围未覆盖认证产品; 法律证明材料缺失;

(2) 其它法律法规规定不得受理的情形。

5.2 认证委托资料

认证委托人应向CCLC提出认证委托, 认证委托需提交的资料和技术材料包括:

(1) 认证申请书;

(2) 强制性产品认证协议书;

(3) 认证委托人、生产者、生产企业的资质文件 (首次申请及变更):

a) 委托人、生产者、生产企业的工商注册证明或其它相关的合法注册证明 (营业执照复印件、组织机构代码复印件等);

b) 生产者的商标注册证明及合法的授权使用证明 (首次申请及变更); 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、注册商标变更证明、商标续展注册证明、商标转让证明等文件为准, 商标的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是商标局的备案证明。

c) 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;

d) 委托其它企业生产电动自行车产品的, 认证委托人还应当向CCLC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、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)。

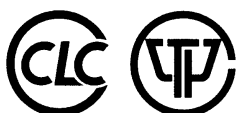
e) 代理人的授权委托书 (适用时);

(4) 生产企业概况 (首次申请及变更时):

a) 生产企业及其生产情况简介 (所认证委托的产品年生产能力及生产历史等);

b) 生产企业的关键生产设备清单;

c) 生产企业的主要检测仪器设备清单;



d) 生产企业、生产者（适用时）满足本细则要求的质量管理文件清单（详见附件 4《生产一致性审查要求》的附录 1 中的第 2 条“认证产品的生产一致性相关文件企业文件”，通常在初次申请认证和/或质量管理文件发生换版/重大变更时需提交）、组织机构图、各类人员的职责分配及主要内容。

e) 生产工艺流程图；

(5) 车辆型号的编制说明（首次申请及变更时）；

(6) 电动自行车产品合格证参数内容，详见附件 3《产品合格证》（首次申请及变更时）；

(7) 生产一致性控制计划，具体要求见附件 4《生产一致性审查要求》的附录 1（首次申请及变更时）；

(8) 生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）；

(9) 电动自行车产品结构及技术参数：包括整车总体信息和关键零部件及原材料清单，关键零部件（材料）清单应包括关键零部件名称、型号规格、材料及生产企业（供应商）、主要技术参数、认证证书编号、认证证书复印件等。按本实施细则附件 2《电动自行车产品结构及技术参数》的内容填写；

(10) 产品使用说明书（包括磨合、保养规范）或关于采用中文产品使用说明书及用户使用维修手册（包含磨合、保养规范）的声明；

(11) 其它相关资料：

a) 试验报告（适用时）；

b) 无线电骚扰特性、产品合格证、使用说明书的证明材料（适用时）；

c) 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）；

d) 企业符合相关法律法规规定、质量体系健全、产品符合标准要求的声明（适用时）；

e) 其他资料。

注：委托人、生产者、生产企业三者不同时，分别提供工商注册证明或其它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车及相关零部件的负责方，初始工厂检查及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。

以上资料应在适当阶段提供适当内容。



5.3 认证流程

正常认证流程为:

- (1) 认证的委托;
- (2) 认证受理;
- (3) 认证协议的签订及收费;
- (4) 产品型式试验;
- (5) 企业质量保证能力和产品一致性检查;
- (6) 认证决定与批准;
- (7) 签发认证证书;
- (8) 获证后监督。

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CCLC提出申请, 经批准后可同时进行。

6 认证实施

6.1 型式试验

生产者电动自行车产品认证质量第一责任者, 应全面执行国家颁布的与电动自行车产品有关的强制性标准和规定, 在生产、销售或者进口前有义务对产品进行检测和评估, 以确保产品符合标准要求。型式试验也是验证产品满足标准要求的途径之一。认证委托人可自行选择国家认监委指定的实验室(以下简称实验室)进行型式试验。

6.1.1 型式试验方案

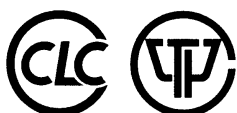
CCLC 在受理认证申请后, 制定型式试验方案, 方可进行型式试验。

型式试验方案包括试验样品数量及要求、试验项目及依据标准等。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它产品的结构参数及关键零部件/原材料生产者。型式试验方案参见本细则附件 5《电动自行车试验方案》。

认证委托人可自行提供CCLC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CCLC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。

6.1.2 型式试验样品要求

通常, 型式试验样品按CCLC型式试验方案要求, 由认证委托人寄/送样品至检测实验室。受理评估存在质量风险时, CCLC也可采取现场抽样/封样方式获得



样品。用于检测的样品应是相同材料和相同生产批次。

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。CCLC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，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

6.1.3 型式试验项目

型式试验项目应为GB17761《电动自行车安全技术规范》规定的试验项目。CCLC会同实验室根据本细则的规定，结合认证委托人委托认证车辆结构及技术参数、检测标准来确认试验项目。

如认证委托人提供了CCLC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CCLC确认符合标准要求的，可免除相应型式试验项目。

国家认监委强制性产品认证技术专家组有特殊要求的，按其相应技术决议执行。

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，生产者应自觉执行且符合要求。

6.1.4 型式试验的实施

6.1.4.1 型式试验应在国家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，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CCLC沟通，并作相应处理。

6.1.4.2 若有试验项目不合格，允许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复试。凡需复试的，实验室须将试验情况通报CCLC，由CCLC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，并向指定检测机构和/或CCLC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CCLC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。

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



重新试验的时间规定同型式试验时间。

6.1.4.4 如生产企业具备《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, CCLC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, 具体要求及程序参考CCLC公开文件 GK43 的相关规定。

6.1.4.5 型式试验需随整机测试的零部件, 如已经获得符合整车认证要求的强制性产品证书(含自我声明)的, CCLC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CCLC确认符合要求的可采信认证结果, 免于零部件单独测试。

6.1.4.6 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, 可简化型式试验流程, 减免相同部分的型式试验项目。

6.1.5 型式试验报告

检测机构应按照CCLC统一的型式试验报告格式出具型式试验报告, 检测机构其相关人员应对其做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, 检测机构应及时向CCLC、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对认证相关信息和申请单元内所有产品必要信息的描述。

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

6.2 企业质量保证能力和产品一致性检查

CCLC按照产品实施规则、(CNCA-00C-005)、(CNCA-00C-006) 等文件的要求, 对确定生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求而开展的现场检查和评价。

企业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, 可与型式试验同时进行。

6.2.1 工厂检查的基本要求

生产者或生产企业应按照实施规则 7.2 的要求建立、实施并持续保持其生产一致性的控制体系, 制定生产一致性控制计划, 并提交CCLC 进行审查。CCLC应将审查结果告知认证委托人。

工厂检查为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系是否符合认证要求的评价(见附件 4《生产一致性审查要求》)。企业质量保证能力和产品一致性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。质量保证能力和产品一致性检查原则上应在型式试验合格后一年内完成, 否则应重



新进行产品型式试验。

对于已在 CCLC 获得认证的生产者/生产企业,新申请本细则覆盖产品的认证时,CCLC 根据生产者/生产企业具体情况,可先发证后审厂和/或可适当减少相同部分条款中的相应内容。

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

强制性产品认证的工厂是指:对认证产品进行最终装配和/或试验以及施加认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时,CCLC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。CCLC如果在生产现场无法完成生产一致性检查时,可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.2 工厂检查的实施

CCLC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4《生产一致性审查要求》对认证产品的生产一致性控制情况进行现场检查。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。

工厂现场检查时,工厂检查组应在认证产品的加工场所,随机抽取已经检验合格的产品,进行包括但不限于下述内容的检查:

- (1) 认证产品的结构及参数(包括型号规格和关键零部件);
- (2) 认证产品现场指定试验(从生产一致性控制计划中选取)。

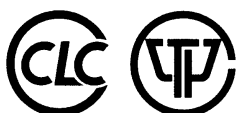
产品一致性检查至少应覆盖认证产品车辆助力方式类型(相同的电助动/电驱动方式),工厂检查组对抽取的审查样本负责。工厂检查组在现场审查时发现企业生产一致性控制计划存在缺陷,应向认证工程师提出意见和建议。

整车产品各零件、系统或总成上的标识的相关内容应与部件产品的ccc证书、自愿认证证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。

6.2.3 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。整改时间不得超过 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。

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报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时，检查结果不合格，终止本次检查。

6.2.4 工厂检查时间

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，每个工厂现场检查人日数为 4~6 个人日，工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。

6.3 认证评价和决定

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

6.4 认证时限

CCLC 对认证流程制定时限要求，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，包括型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书制作时间。

以上认证活动完成时间，不包括认证委托人准备资料、试验样品不符合整改时间及复试检测时间。对不符合认证要求的情况，CCLC 应通知认证委托人，并说明理由。

CCLC 应在 5 个工作日内接受认证委托人的意向委托，并完成委托资料的齐全性、完整性、符合性审核，并发出受理通知和完成型式试验方案制定及下达，或告知认证委托人不受理原因。

型式试验时间一般在 30 个工作日内完成，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。

一般每个工厂现场检查为 4-6 个人日，工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改。

审核型式试验报告、工厂检查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证决定的时间，一般为 5 个工作日。



生产一致性控制计划执行报告应在监督前完成。

对获证后的跟踪检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成整改, 否则, 跟踪检查不通过。

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。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				
	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		
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

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

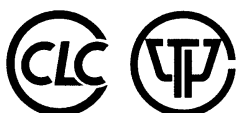
CCLC 在生产企业分类管理的基础上, 对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查, 以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时, 优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品, 认证委托人应向 CCLC 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

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细则附件 4《生产一致性审查要求》的附录 2 完成的生产一致性控制计划执行报告;



(2) 认证产品的结构及参数(包括型号规格和关键零部件)和认证产品现场指定试验(从生产一致性控制计划中选取);

(3) 认证标志和认证证书的使用情况;

(4) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证。

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3个月内完成整改,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 生产现场抽样检测或者检查内容

7.2.2.1 CCLC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CCLC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CCLC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

详细内容请参见GK43《生产企业检测资源及其它认证结果利用的管理办法》。

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

CCLC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。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

CCLC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,样品应送指定检验检测机构进行检测或者检查。



7.4 获证后监督的频次

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。且每二年至少进行一次获证后的跟踪检查和生产现场抽取样品检测。

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

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/生产企业责任的;

(2) CCLC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CCLC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

CCLC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。

7.6 获证后监督结果的评价

CCLC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,做出可继续保持认证证书、使用认证标志的认证决定。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,CCLC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。

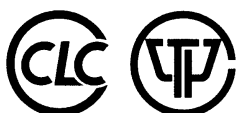
8 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期最长为 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证书的有效期按其相关协议中的有效期,但不超过 5 年;ODM证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

认证证书有效期届满,需要延续使用的,认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果评价通过的,认证机构应在接到认证委托后直接换发新证书。



8.2 认证证书的变更/扩展

8.2.1 变更的内容

(1) 证书上的内容发生变化的(如认证委托人、生产者或生产企业的名称、地址,获证产品名称、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) 认证委托人/生产者/生产企业因变更生产一致性控制体系、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,CCLC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。

CCLC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CCLC公布规定的期限内完成产品标准换版。

(5) 减少证书中产品型号;

(6) CCLC规定的其它事项发生变更的。

8.2.2 扩展的内容

扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围。

8.2.3 变更/扩展的实施

上述事项发生变更/扩展时,认证委托人应按本细则5.1条要求向CCLC提出变更/扩展委托,经CCLC批准后,方可实施变更。

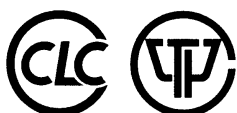
CCLC根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料,核查扩展产品与原认证产品的差异,确认原认证结果对扩展产品的有效性,并针对差异做补充检测或生产现场检查。确认合格的,CCLC换发认证证书。

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

CCLC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,CCLC应分别制定样品试验方案(参见本细则附件5《电动自行车试验方案》)和工厂现场检查方案,在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合变更要求的,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/扩展还应注明变更/扩展的版本号。

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

8.4 认证证书的使用

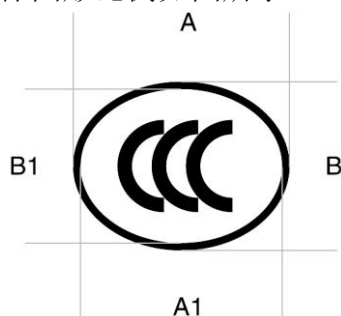
认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

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。

9.1 准许使用的标志式样

CCC 标志分为标准规格 CCC 标志和非标准规格 CCC 标志。CCC 标志椭圆型长短轴外直径比例为 8:6.3，具体图形比例如图所示。



名 称	A	A1	B	B1
比 例 值	8	7.5	6.3	5.8

CCC标志可按照基本式样比例放大或者缩小，但不得变形，且确保认证标志图案的清晰可识。

9.2 标志加施

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产品应在产品本体的适当位置或产品标牌上加施标准规格CCC 标志或自行印刷/模压CCC 标志。



10 产品合格证

生产者或生产企业的产品合格证应满足认证依据标准要求。产品合格证的参数内容应与认证证书保持一致。

生产者或生产企业应按规则附件 3《产品合格证》要求将参数提交CCLC。产品合格证的相关要求及参数内容见附件 3《产品合格证》。每辆获证车辆须随车文件中附带产品合格证，以向消费者或有关部门明示产品信息。

产品合格证的版本号应与认证证书版本号一致。

11 收费

CCLC依据规定合理收取认证费，实验室依据规定合理收取检测费。

12 认证责任

CCLC应对做出的认证结论负责。

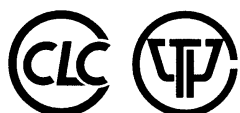
检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CCLC及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照CCLC的相关规定处理。



附件 1

生产企业分类管理要求

CCLC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),对认证企业进行动态化的分类管理。

CCLC将认证企业评定为A、B、C、D四个类别进行分类管理。

1、分类依据

- 1) 申请资料提交的情况;
- 2) 证后监督检测结果;
- 3) 工厂检查结果(含初始工厂检查、获证后跟踪检查);
- 4) 国抽、CCC专项抽查、各级政府抽查检测结果、产品召回情况;
- 5) 与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处等信息;
- 6) 其它信息。

2、分类原则及管理要求

认证企业需满足以下基本条件:遵纪守法、产品生产场所固定、环境安全可靠、申请资料符合实施规则要求。具体认证企业的分类原则及管理要求见表 2。

表 2 认证企业的分类原则及管理要求

分类	分类原则
A	满足以下所有条件可评价为A级: 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,每次检查一般不符合项不超过 1 个并且不含标志和证书使用管理、一致性控制内容; 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、CCC专项监督抽查结果均为“合格”; 3、企业需具备认证产品的自主设计开发能力,并具有独立的检验能力(至少包括:整车安全、机械安全、电气安全等检验项目)且检验能力满足或等效满足GB/T 27025 (ISO/IEC 17025)第 5 章技术能力要求; 4、关键生产工序(至少包括:车架成形、整车编码打刻等)及其过程检验无分包(不包括同一集团公司的下属分厂); 5、未出现过与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处; 6、初次在中心进行认证业务的企业至少经过中心安排的两次监督检查
B	对 A 类、C 类、D 类的其它生产企业。 对没有任何质量信息的生产企业,其分类定级默认为 B 类
C	满足以下条件之一的,可评价为 C 级企业: 1、提供的申请资料存在较多问题,需多次补充和改进; 2、产品质量或企业管理存在一定问题且系企业责任,但不涉及暂停、撤销认证证书的;

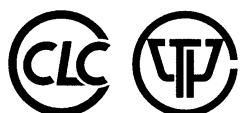


分类	分类原则
	3、一年内任一次工厂检查存在严重不符合项或不符合项整改验证方式为“现场验证”； 4、由于其它原因经评价认为需调整为C级的
D	满足以下条件之一的，可评价为D级企业： 1、提供虚假申请资料及检测样品； 2、监督抽样检测结果为不合格； 3、一年内任一次工厂检查结论判定为“不通过”或存在问题较多被中心暂停、撤销证书； 4、无正当理由拒绝检查或监督/非例行抽样的； 5、出现国抽、CCC专项抽查、各级政府抽查检测结果不合格、产品召回（不符合认证标准要求）系企业责任（含被中心处置暂停、撤销证书以及中心收到通告时相关证书已处于失效状态的情况）； 6、出现过与认证/获证产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光、执法查处被中心暂停、撤销证书； 7、产品质量存在严重问题且系企业责任，可直接暂停、撤销认证证书的； 8、由于其它原因经评价认为需调整为D级的

3、分类评价及结果

CCLC将在年度跟踪检查前，将获证企业分类管理登记确定/调整的信息告知获证企业。

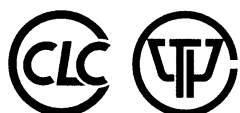
CCLC依据收集的各类相关信息，结合分类原则和相关规定对生产企业实施动态化管理，定期或不定期对分类结果进行再评价和分类调整。当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时，CCLC将随时根据评价结果将该企业划为高风险类别。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，CCLC将根据风险评估情况按照D→C→B→A的顺序逐次向低风险类别调整。



附件 2

电动自行车产品结构及技术参数

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		
0.1.1	中文商标		填写中文商标, 提供商标注册证明资料
0.1.2	英文商标		填写英文商标, 可以是拼音, 使用半角字符, 提供商标注册证明资料
0.1.3	图形商标		如有可上传附件, 提供商标注册证明资料
0.2	产品型号		
0.2.1	产品名称		
0.3	产品型号的标识方法		如: 采用车身贴花形式, 铭牌打刻形式; 或见图样。
0.3.1	产品型号的标识位置		铭牌上; 或用图样说明。
0.4	委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5	生产者的名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.6	生产企业		
0.7	整车编码		填写整车编码前五位
0.8	项目号		
0.9	工厂编码		
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, 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
1.3.2.1	宽(mm)		填写整数
1.3.2.2	车体宽度 (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/其它
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
1.5.3	鞍座总长度 (mm)		填写整数



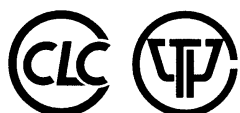
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 20 页 共 72 页

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
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/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,
3.1.6	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 GB/T12350-2009。
3.1.11	电动机图样		上传图样, 要求见图样03
3.2	蓄电池		
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	标称电压 (V)		
3.3	控制器		
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



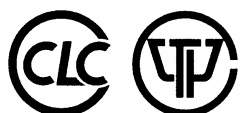
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 21 页 共 72 页

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
3.3.3	欠压保护值(V)		
3.3.4	过流保护值(A)		
3.3.5	防失控保护功能(有/无)		
3.4	转换器		
3.4.1	生产企业		
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
3.5	充电器		
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	车辆与充电器连接保护		描述保护措施。
3.5.6	短路保护		描述保护措施。
3.5.7	错接保护		描述保护措施。
3.5.8	过热保护值(℃)		
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样, 要求见图样06。
4.2	传感器		上传图样, 要求见图样07。
4.2.1	生产企业		
4.2.2	传感器类型		速度传感器、力矩传感器等
4.2.3	传感器型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
4.3	传动型式(机械式/液力式/电力式)		如: 机械式
4.3.1	传动方式(链条/轴/其它)		如: 链条
4.3.2	链轮齿数		如配置有多个链轮, 用“、”隔开一并列出
4.3.3	飞轮齿数		如配置有多个飞轮, 用“、”隔开一并列出
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
4.7	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, 以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
4.7.3	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。



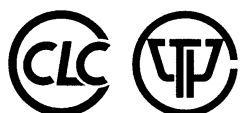
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 22 页 共 72 页

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.1.2	车架材质		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.2.2	前叉材质		
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		
5.1.3.2	车把材质		
5.2	中轴和曲柄		上传图样, 要求见图样10。
5.2.1	中轴型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
5.2.2	中轴生产企业		
5.2.3	曲柄型号		
5.2.4	曲柄生产企业		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
5.2.5	两曲柄外侧面最大距离 (mm)		填写整数
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	轮胎规格型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压 (kPa)		
5.4.2.2	轮胎规格型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
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



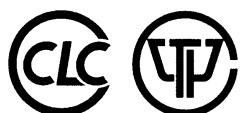
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 23 页 共 72 页

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
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	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。
7.2	前灯		上传图样, 要求见图样13。
7.2.1	生产企业		
7.2.2	型号		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
7.2.3	功能		必须填写近光灯和/或远光灯, 并按实际配置选填前位置灯、转向灯等
7.2.4	数目		
7.2.5	光源数量		
7.2.6	颜色		
7.2.7	类型		如: LED
7.2.8	额定电压 (V)		如: 12
7.2.9	额定功率 (W)		如: 2.4
7.2.10	其它需说明的信息		如: 自愿性认证证书号
7.3	后灯		上传图样, 要求见图样14。
7.3.1	生产企业		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
7.3.2	型号		
7.3.3	功能		必须填写后灯, 按实际配置选填制动灯、驻车灯、转向灯等
7.3.4	后灯供电方式		如: 通过整车的蓄电池供电, 通过车辆转动供电, 使用独立的电池/蓄电池供电
7.3.5	数目		
7.3.6	光源数量		
7.3.7	颜色		
7.3.8	类型		如: LED
7.3.9	额定电压 (V)		如: 6
7.3.10	额定功率 (W)		如: 2.4
7.3.11	其它需说明的信息		如: 自愿性认证证书号
7.4	其它类型灯具		若有, 参照前灯的填写要求, 如独



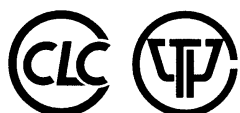
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 24 页 共 72 页

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
			立的前/后转向灯、前位置灯、制动灯、驻车灯等
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		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	类型		广角反射器/普通反射器
7.5.1.6	其它需说明的信息		如: 自愿性认证证书号
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		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	类型		广角反射器
7.5.2.6	其它需说明的信息		如: 自愿性认证证书号
7.5.3	脚踏反射器		上传图样, 要求见图样17。
7.5.3.1	生产企业		
7.5.3.2	型号		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	其它需说明的信息		如: 自愿性认证证书号
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	铭牌和整车编码在车架上的位置		
8.2.1	铭牌位置的图样或照片		必须进行文字描述, 如: 在右侧车架上, 在车头立管右侧。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		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准
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		以铭牌明示的型号或产品本体打刻的型号为准



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 25 页 共 72 页

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
9	阻燃材料		见附表 1
10	防火材料		见附表 2
11	电气原理图		上传电器原理图等, 要求见图样 21
11.1	主回路短路保护装置规格 (A)		
11.2	充电回路短路保护装置规格 (A)		
12	其它补充说明		
12.1	使用说明书		
12.2	补充说明一		可上传附件, 不适用时可为空
12.3	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。

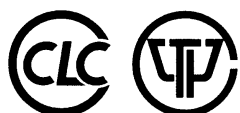
附表 1 9 阻燃材料

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	熔断器/断 路器						
	保险片护套						
	保险开关外 壳						
	保险开关绝 缘护套						
电源连接 器							
绝缘护套							
接插件	电池连接线 接插件						
	电机相线接 插件						
	控制器相 线、电源线 接插件						
	主线束与上 述部件连接 接插件						

9.2 次回路或次回路连接电气部件

部件名称	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							
其它灯灯							



座（按实际配置填写）								
短路保护装置	熔断器/断路器							
	保险片护套							
	保险开关外壳							
	保险开关绝缘护套							
热缩管								
电气开关	鸣号装置开关							
	灯具开关							
	定速开关							
	转向开关							
	转把开关							
	驻车开关							
	触发机构/装置							
	其它							

9.3 与电池直接接触的非金属材料或充电回路

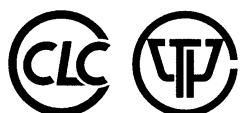
部件名称	部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	原材料生产企业	阻燃剂	燃烧类别
电池组盒	电池盒						
	提手						
	支架						
	电池缓冲组件						
	电池组绝缘皮						
	其它						
充电插头							

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							
输入输出端插头							
电源软线							

9.5 其它装饰性非金属材料

部件名称	部件	颜色	部件	材质/	原材料	阻燃剂
------	----	----	----	-----	-----	-----



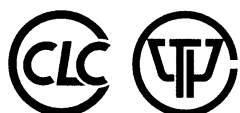
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数版本号: A/0
第 27 页 共 72 页

			型号		生产企业	原材料	生产企业	
装饰性塑料件	鞍座	皮面						
		发泡						
		底板						
		其它						
	衣架平坦部分	皮面						
		发泡						
		底板						
		其它						
	靠背	皮面						
		发泡						
		底板						
		其它						
	前泥板							
	后泥板							
	以下填写除上述部件之外的其它装饰性塑料件（如前挡风、内挡风、脚踏板、左右护板、中心盖等，按实际配置填写。）							
								

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	电池盒							
	提手							
	支架							
	电池缓冲组件							
	电池组绝缘皮							
	其它							
保护装置	主回路	熔断器/断路器						
		保险片护套						
		保险开关外壳						
		保险开关绝缘护套						
	次回路	熔断器/断路器						
		保险片护套						
		保险开关外壳						
		保险开关绝缘护套						
	充电回路	熔断器/断路器						
		保险片护套						
		保险开关外壳						
		保险开关绝缘护套						
仪表	上盖							
	底壳							



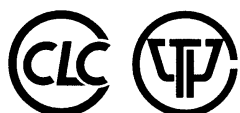
北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 28 页 共 72 页

	液晶屏						
	面板						
	绝缘护套						
	装饰件						
	其它						
前灯	灯座						
	透光镜						
	反光镜						
	底壳						
	LED 垫						
	导光条垫						
	绝缘护套						
	装饰件						
	触发机构/装置						
后灯	其它						
	底壳						
	灯座						
	导光条垫						
	反光镜						
	透光镜						
	绝缘护套						
	装饰件						
	其它						
其它灯具 (按实际 配置填 写)	底壳						
	灯座						
	导光条垫						
	反光镜						
	透光镜						
	绝缘护套						
	装饰件						
通过最大 额定电流 大于 1.0A 的电源线 缆和单芯 导线的接 插件	其它						
	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						
	其它灯接插件						
	主线束与上述大电流部件 连接的接插件						



附录 1:

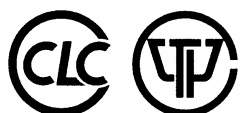
图样及照片要求

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 标题栏的位置: 标题栏位于图样右下角, 尺寸、内容如下:

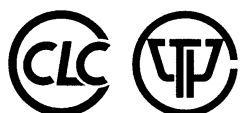
认证		产品上报图样		55	
型式:		型号:		25	
主题:		序号:		30	
比例:	材料:	图号:		40	
生产企业:				40	
				110	

- 1.3.1 型式: 可不填写;
- 1.3.2 主题: 指图样名称, 如整车外形图;
- 1.3.3 序号: 按图样要求的序号填写; 同一序号下有多张图纸时, 以序号+顺序号表达;
- 1.3.4 图号: 可以填写企业图号, 或者空白;
- 1.3.5 生产企业: 填写申报企业;
- 1.4 对于图样中要求填写零部件生产企业的情况, 在图样中选择合适位置注明。
- 1.5 图样应真实、规范, 投影、比例关系要正确。
- 1.6 无特殊注明, 图样或照片的格式为JPG、JPEG或PDF格式。



2、照片及图样具体要求:

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	典型车辆的照片	• 照片提供前左 45° 和后右 45° 照片; (以驾驶员正常驾驶方向进行确定) • 涉及到外形有变化时, 如照明灯具的外形变化等, 应有充分的照片说明以表达不同情况。
01	外形简图	• 格式为JPG或PDF; • 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、具体零件图; • 画出电动机在完整车辆上的安装位置及安装尺寸; • 画出电机编号内容、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。
05	蓄电池图样	• 表明动力蓄电池的形状、尺寸、重量; • 标出动力蓄电池的车辆上的安装位置、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; • 双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): 1、制动鼓 (或制动蹄) 和制动盘的工作直径 (最大外径)、 2、制动片在制动盘上的接触位置、 3、制动闸线的截面结构及外径、 4、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	照明与光信号装置位置图样	• 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;



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 2

电动自行车强制性产品认证
电动自行车产品结构及技术参数

版本号: A/0
第 31 页 共 72 页

序号	主题	照片或图样的最低要求
		• 视图包括灯具的正面、背面和侧面;
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。
22	其它灯图样	• 足以识别产品主要特征的总装图;



附件 3

产品合格证

1、生产者或生产企业在出厂的每一辆车辆上须附带 1 张经企业盖章的产品合格证。

2、在产品合格证上应标注产品合格证编号。编号由三部分组成，第一部分为CCC工厂编号，由 1 位字母和 6 位数字组成，CCLC给定；第二部分为合格证序列代号，由 8 位字母和/或数字组成，由生产者或生产企业定义，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，与该电动自行车强制性产品认证证书的版本号相一致。编号建议使用电子代码。

3、初次认证时，企业应将全部产品合格证参数内容报CCLC，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CCLC重新备案产品合格证参数内容，经批准后使用。

4、企业应对产品合格证的打印、二维码进行严格有效的自行管理。

5、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CCLC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 车辆生产者（制造商）:
- 0.2 生产企业名称:
- 0.3 生产企业地址:
- 0.4 车辆中文商标:
- 0.5 车辆英文商标:
- 0.6 产品型号:
- 0.7 驱动方式:
- 0.8 长×宽×高(mm×mm×mm):
- 0.9 前后轮中心距（mm）:
- 0.10 装配完整的电动自行车的整车质量(kg):
- 0.11 最高设计车速（km/h）:
- 0.12 铭牌固定位置:
- 0.13 车架上车辆编码的位置:
- 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:

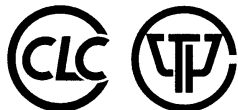
产品合格证编号:

第二部分 产品合格证参数

车辆外形简图

1.1 电动机生产企业		1.2 电动机型号	
1.3 电动机型式		1.4 额定转速(r/min)	
1.5 额定连续输出功率 (W)		1.6 额定电压（V）	
2.1 控制器生产企业		2.2 控制器型号	
2.3 欠压保护值（V）		2.4 过流保护值（A）	
3.1 蓄电池类型		3.2 蓄电池生产企业	
3.3 蓄电池容量（Ah）		3.4 蓄电池型号	
4.1 前轮轮胎规格型号		4.2 后轮轮胎规格型号	
5 备注		二维码	

本产品经过检验，符合GB17761-2018《电动自行车安全技术规范》的要求，特此证明。



附件 4

生产一致性审查要求

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。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

生产一致性审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。

初始工厂审查时，对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审查；

获证后监督时，对生产者的生产一致性控制计划执行报告进行现场确认。

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应按照实施规则的要求对认证产品编制生产一致性控制计划。生产一致性(cop)控制计划中应至少包括以下内容。

(一) 生产一致性控制计划

1 工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

2 生产一致性控制计划是生产者为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定，生产一致性控制计划应与企业规模和生产产量相适应。应包括：

2.1 职责

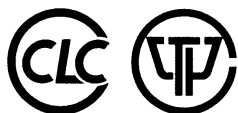
工厂应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），无论该成员在其它方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限：

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

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

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

2.3 生产者按照产品认证单元，并针对不同的结构、生产过程，对应实施规则中各项相应标准制定的产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照GB 17761 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，并说明控制的实际部门和所在地点，如蓄电池安装、充电器应有明确的相关控制要求和记录保存要求。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 生产者对于 2.3 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.5 生产者对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

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

2.7 生产者在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

（二）生产一致性初始现场审查

初始工厂审查时，对生产者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审查。

（三）生产一致性控制计划执行报告

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

（四）生产一致性获证后的跟踪检查

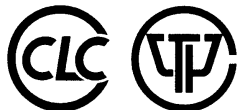
生产企业检查组到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行审查。

在获证后的跟踪检查中应保证：

1 每次获证后的跟踪检查时，审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。

2 如试验条件适当，审查人员可随机选取样品，在生产者的实验室进行试验（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自检样品数确定。



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, 经认证机构核准审查人员应抽取样品, 送交检测机构进行试验。

4 若审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尽快恢复生产一致性。

(五) 生产者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审查。

(六) 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生产企业检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。



附录 1 生产一致性控制计划参考模板（适用时）

说明：以下内容仅供参考，生产者应根据生产企业的实际组织机构、设备资源、产品生产工艺流程、产品产量等制定适用有效的生产一致性控制计划。

1 目的与适用范围

1.1 本计划书适用于本公司生产的电动自行车。

1.2 保证批量生产的电动自行车产品在主要结构型式、参数和涉及国家强制性标准的安全环保等性能方面与通过强制性认证的产品相一致。

1.3 保证本公司批量生产的获证电动自行车产品持续满足实施规则、GB 17761—2018 及相关技术法规要求。

2 认证产品的生产一致性相关文件企业文件

《文件控制程序》

《记录控制程序》

《人力资源控制程序》

《培训控制程序》

《基础设施控制程序》

《生产一致性控制程序》

《认证变更控制程序》

《不合格品控制程序》

《采购控制程序》

《生产过程控制程序》



《标识与可追溯性控制程序》
《产品防护控制程序》
《监视和测量设备控制程序》
《内部审核控制程序》
《合格供方名录》
《装配作业指导书》
《成车检验基准书》
《零部件检验基准书》
《电动电动自行车合格证管理规定》
《认证证书及标志的使用管理规定》

3 产品涉及的标准

下列文件中，凡是注明日期的，仅注明日期的版本适用于本文件。凡是未注明日期的，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 755-2008	旋转电机 定额和性能
GB 3565-2005	自行车安全要求（ISO 4210:1996，IDT）
GB/T 4208-2017	外壳防护等级（IP代码）
GB/T 5169.11	电工电子产品着火危险试验 第 11 部分：灼热丝/热丝基本试验方法 成品的灼热丝可燃性试验方法
GB/T 5169.16	电工电子产品着火危险试验 第 16 部分：试验火焰 50W 水平与垂直火焰试验方法
GB/T 5296.1	消费品使用说明 第 1 部分：总则



GB 8410—2006	汽车内饰材料的燃烧特性
GB/T 12702	自行车检测设备和器具技术条件
GB 14023	车辆、船和内燃机 无线电骚扰特性 用于保护车外接收机的限值和测量方法
GB/T 16842—2016	外壳对人和设备的防护检验用试具
GB17761-2018	电动自行车安全技术规范
GB/T31887.1	自行车 照明及回复反射装置 第 1 部分: 照明和光信息装置
GB/T31887.2	自行车 照明及回复反射装置 第 2 部分: 回复反射装置
QB/T 1880	自行车 车架

4 职责

4.1 质量负责人

- 4.1.1 负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系,并确保其得到有效实施和保持;
- 4.1.2 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求;
- 4.1.3 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用;
- 4.1.4 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。

4.2 认证部门

- 4.2.1 负责组织《电动自行车生产一致性控制计划》编制、审核、批准及其变更的管理,并负责文件上报认证机构等管理。
- 4.2.2 负责按年度对整车和零部件质量控制实施总结、编制《电动自行车生产一致性控制计划执行报告》,并上报认证机构。
- 4.2.3 负责与认证机构的联系沟通,负责认证实施规则、相关标准及政策法规的宣贯。
- 4.2.4 负责按认证实施规则及相关标准对认证产品的设计开发与认证申报,编制等技术资料。



4.2.5 负责合格证的设计、备案等。

4.2.6 负责为对应电动自行车认证实施规则中的各项国家强制性标准建立文件化规定。

4.2.7 负责认证标志的使用管理。

4.3 检验部门

4.3.1 负责不合格品处置。

4.3.2 负责按《电动自行车生产一致性控制计划》及相关检验文件实施原材料及零部件、生产过程、整车检验，并做好记录。

4.3.3 负责产品质量控制相关检验设备的使用维护管理，负责按照周期检定计划进行计量检定及校准。

4.4 采购部门

4.4.1 负责组织零部件合格供应商的选择、评价和日常监督、《合格供方名录》建立和保持。

4.4.2 负责获证产品零部件的采购工作。

4.5 生产部门

4.5.1 负责焊接、冲压、涂装等部件生产工艺过程的组织实施。

4.5.2 负责按装配工艺流程进行操作，对整车装配过程质量进行控制。

4.5.3 负责认证标志的加施、合格证的打印、上传及其管理。

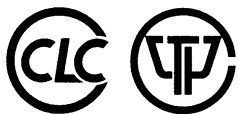
4.5.4 负责工装器具、生产设备的使用维护管理。

4.6 行政部门

4.6.1 负责认证相关人员上岗、培训、考核及持续管理。

4.6.2 负责工作环境管理及企业资源的提供（人、机、料、法、环、测）

注：企业根据自身组织机构确定各部门的职责，至少涵盖以上与认证产品一致性相关的职责范围。



5. 控制内容

5.1 一致性审查

在生产的适当阶段, 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。这些适当阶段包括但不限于:

- 内部质量审核时;
- 某一型式的产品连续停产三个月及以上, 需要恢复生产时;
- 当客户或(和)市场对认证产品一致性发生投诉时;

5.2 整车一致性审查的项目按附表 1《电动自行车整车一致性控制项目》执行。

5.3 对额定电压在 36V 以上(不含 36V), 直流 1500V 以下, 最大连续定额不超过 1.1kW 的驱动用小功率直流电动机、36V 及以下的空气开关、充电器输入端插头等应获得国家强制性认证证书或强制性认证产品符合性者自我声明。

5.4 电动自行车“3C”标志的管理按《认证证书及标志的使用管理规定》执行。

5.5 关键零部件的一致性控制

5.5.1 关键件的识别根据 CNCA-C11-16:2021《强制性产品认证实施规则 电动自行车》及公司质量控制情况确定。整车产品各零件、系统或总成上的标识的相关内容, 应与部件产品的认证证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。其中对于 CCC 认证产品的标识采用印刷、模压、打刻等方式, 需在易见部位体现; 厂家标记、型号标记、CCC 标志。对于其它关键零部件的标识采用印刷、模压、标签、打刻等方式, 标识在易见部位。上述标识加施位置可以在零部件本体或最小外包装或销售包装上。

5.5.2 关键零部件的采购过程质量控制

5.5.2.1 对关键零部件的采购, 按照《采购控制程序》从《合格供方名录》中的企业进行采购。

5.5.2.2 供应商管理部每年度末对关键零部件供应商进行业绩评价, 执行《采购控制程序》。

5.5.2.3 关键零部件的质量控制由公司相关部门分别与关键零部件供方签订《采购合同》、《技术协议》, 明确技术、质量、售后配件等要求。



5.5.3 关键零部件的检验控制

5.5.3.1 检验部门根据本控制计划附表 2《电动自行车关键零部件一致性控制》及《产品的监视和测量控制程序》，编制《零部件检验基准书》，明确检验（试验）内容及要求、检测器具、检测频次、判定准则等。

5.5.3.2 检验部门遵循本控制计划及《产品的监视与测量控制程序》、《零部件检验基准书》的要求对关键零部件实施检验。

5.5.3.3 通过产品认证的关键件，质量管理部在正常实施进货检验时，需对其认证证书的有效性进行确认。建立《认证证书查询表》，每批进货前查询一次。如果证书有效性存在问题，则立即停用该产品，采取变更或使其恢复正常的相关措施，执行《认证变更控制程序》。

5.5.3.4 当进货检验过程中发现不合格时，按《不合格品控制程序》的相关规定进行处理。

5.6 整车生产过程、关键工序及生产过程中关键零部件的控制

5.6.1 《装配作业指导书》中规定各工序的操作步骤、作业要点、技术要求等，其关键工序及其控制要求见附表 3《关键工序控制要求》

5.6.2 对部装过程、总装过程的质量控制按《产品的监视和测量控制程序》要求执行。

5.6.3 检验合格的整车需加贴 3C 标识，使用合格证打印客户端软件打印合格证，并定期上传至认证机构指定的信息化系统。按《认证证书及标志的使用管理规定》、《电动自行车合格证管理规定》要求执行。

5.6.4 不在工厂生产现场控制的项目及要求：

5.6.4.1 不在现场控制的生产过程需和协作方签订质量技术协议，不在现场控制的检验和试验过程需对检验/试验报告有效性进行确认，如果不是具有相关资质机构提供的试验报告或认证证书需对人员和设备进行确认。

5.7 人员管理

为确保本公司从事对产品质量有影响的工作人员都具有胜任其岗位工作的能力，对关键工位人员、检验人员、试验人员等均需进行作业方法、设备操作、相关标准、企业技术文件等培训，并考核合格后方可上岗操作；上岗后需进行产品认证实施规则、实施细则、产品标准、设备操作规程、检验作业指导书持续培训以满足岗位要求。特种作业人员(叉车工、焊工、电工等)需经培训，获得相应资



格证书后方可上岗；对计量员需取得计量资格，并持证上岗，公司人力资源部对以上需持证上岗人员的持证情况及持证的有效性进行监督，具体执行《人力资源控制程序》和《培训控制程序》。

5.8 检测设备管理

5.8.1 认证部门检测所负责按《监视和测量设备控制程序》建立检测设备、计量器具台帐，再根据台帐编制设备定期计量计划并实施。

5.8.2 检测设备的日常使用、维护、修理以及检定不合格时，按照《监视和测量设备控制程序》执行。

5.9 生产一致性控制计划变更控制

当工厂信息（名称、地址等）、体系（所有权、组织机构或管理者）、影响产品一致性因素（法律法规、关键零部件、原材料、结构、制造工艺等）以及供应商（新增供方、供方地址变更）等发生变化，影响到《电动自行车生产一致性控制计划》及《产品结构及技术参数》中相关信息发生变化时，技术中心及时将变更的内容上报认证机构（申报的内容包括：变更的项目、变更前后的内容说明、变更后的一致性控制计划、相关的试验/验证报告等），经认证机构批准后方可实施。具体职责和流程按《认证变更控制程序》执行。

5.10 认证产品一致性的控制

5.10.1 公司建立了《生产一致性控制程序》、《不合格品控制程序》明确了一致性控制的责任部门及控制要求，以确保批量生产的产品与申报产品描述、型式试验合格的认证产品的一致性。

5.10.2.1 认证产品存在不一致时其处理措施控制流程如下：

发现不一致情况→报告质量负责人→组织评审→分析原因→风险评估→明确责任部门→制定纠正预防措施→实施→验证→恢复生产一致性

5.10.2.2 当公司内检验发现不合格（规格不符、质量不合格）时，按《不合格品控制程序》和《标识和可追溯性管理规定》进行识别和隔离，在实施返工、返修和再检查以及最终检查合格之后予以放行。

5.10.2.3 当外部市场或顾客投诉发现产品存在不一致时：

a) 销售（售后）部门第一时间将不一致信息反馈质量负责人，由质量负责人组织对不一致产品实施调查、追溯处理，必要时将不



一致产品予以召回处理。

b) 认证部门及时向认证机构申报不一致问题,接受认证机构的监督和处理,制定整改措施并上报认证机构,尽快恢复生产一致性。

5.10.2.4 当国家质量抽检、技监执法等外部检查过程中发现产品存在不一致时,采取以下措施:

a) 立即停止销售不一致产品,配合执法机构的执法行动,并对当批所生产的该车型的零部件及生产完成的产品进行封存。按《不合格品控制程序》对不合格品进行处理,必要时召回不合格品;

b) 停止生产不一致产品,并按《纠正措施与预防措施控制程序》组织公司相关部门进行分析和风险、危害评估,制定纠正和预防措施。整改后的样车由检验部门进行确认检(试)验,公司不能检测的试验项目委托有资质的机构进行检测;

c) 立即向认证机构提出相应变更申请或注销该产品认证证书(此类情况,召回全部已销售产品,向消费者明示产品存在的问题,以合格的认证产品换货或退货),重新对《控制计划》进行检查、评审和修订,报认证机构备案;

d) 产品发生不一致属于不符合法规等质量信息,由公司质量负责人组织相关部门确定不合格对象范围,制定对策并实施;若不一致涉及到认证产品的关键特性(安全、环保、EMC)时,及时将整改措施上报认证机构。必要时按认证机构的规定执行变更、暂停、注销等认证程序。

5.10.2.5 对判定属于供应商造成的产品不一致问题,按《供应商质量问题处置管理规定》执行。

5.10.3 产品不一致的追溯路径:

a) 成品根据车架车辆编码查至“生产批次”,并依据《装配作业指导书》、《流程卡》查出产品的各装配工序和检验记录,可追溯到每个工序/工位的操作责任人和设备状态。

b) 零部件根据供方标识追溯到配套厂家,根据零配件入库记录和零部件检验记录可追溯到零部件的检验员。

c) 半成品、在制品对生产工序进行追溯,由检验部门、生产部门配合按《装配作业指导书》、《流程卡》追溯到具体工序操作人员。

d) 依据生产指令,查出产品生产批量及零配件出入库数量,以及可追溯到市场销售产品的数量及经销商(客户)。



6 生产一致性控制计划年度总结

认证部门负责每年组织一次认证产品生产的一致性控制的全面审核,审核后负责编制生产一致性控制计划执行报告,提交给认证机构。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。

7 本控制计划涉及的相关资料、文件按《文件控制程序》进行管理并归档。

8 本控制计划规定的质量记录按《记录控制程序》进行填写、保存。

9 本控制计划所有引用文件以最新版本为准,每年进行一次有效性确认,如有重大变化向认证机构提出申请。



附表 1 电动自行车整车一致性控制计划（下表中的技术要求和试验方法栏目中所列条款均为GB 17761-2018 的条款号）

序号	检验项目		技术要求	试验方法	检验设备	检验方式	检验频次	记录形式
1	整车标志	铭牌	5.1	5.1	目测、游标卡尺、数显深度尺	企业自检	100%	
		整车编码	5.2	5.2	目测	企业自检	100%	
		电动机编码	5.3	5.3	目测	企业自检	100%	
		号牌安装位置	5.4	5.4	目测、直尺			
		产品合格证	5.5	5.5	目测	企业自检	100%	
2	整车安全	车速限值	6.1.1.1 a	7.2.1.2	硬路面、道路测试仪、测速表			
			6.1.1.1 b		检测线	企业自检	首末件检验	
		防速度篡改	6.1.1.2	7.2.1.3	目测、螺钉旋具、夹扭钳等	企业自检	首末件检验	
		制动性能		6.1.2	7.2.2	硬路面、卷尺、淋水装置、道路测试仪		
		整车质量		6.1.3	7.2.3	称重设备	企业自检	首末件检验
		脚踏骑行能力	30min脚踏骑行距离	6.1.4 a	7.2.4.1	人力骑行、车速里程表、电子秒表		
			两曲柄外侧面最大距离	6.1.4 b	7.2.4.2	直尺、卷尺		
			鞍座前端水平位置	6.1.4 c	7.2.4.3	直尺、卷尺、角度尺		
		尺寸限值		6.1.5	7.2.5	直尺、卷尺、角度尺		
		结构	脚蹬间隙	6.1.6.1	7.2.6.1	直尺、角度尺、配重		
			突出物	6.1.6.2	7.2.6.2	标准规定圆柱棒、游标卡尺、R规		



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021

电动自行车强制性产品认证

版本号: A/0

附件 4

生产一致性审查要求

第 47 页 共 72 页

序号	检验项目		技术要求	试验方法	检验设备	检验方式	检验频次	记录形式
	车速提示音	防碰擦	6.1.6.3	7.2.6.3	触摸、目测			
		提示音的车速值	6.1.7 a	7.2.7.1	硬路面、测速表	企业自检	首末件检验	
		提示音声压级	6.1.7 b	7.2.7.2	一级精度声级计			
		淋水涉水性能	6.1.8	7.2.8	100mm深水池、秒表、测速表、兆欧表淋水喷头			
3	机械安全	车架/前叉组合件	振动强度	6.2.1.1	7.3.1.1	振动试验机		
			冲击强度	重物落下	6.2.1.2.1	7.3.1.2.1	小于等于 1kg 的滚轮、带夹紧装置的刚性支撑、直尺、22.5kg 重锤	
			车架/前叉组合件落下	6.2.1.2.2	7.3.1.2.2	固定装置、直尺、75kg 重物		
		把立管和鞍管	把立管安全线	6.2.2.1	7.3.2.1	目测、直尺、游标卡尺	企业自检	100%
			把立管弯曲强度	6.2.2.2	7.3.2.2	夹具、角度尺、测力计		
			鞍管安全线	6.2.2.3	7.3.2.3	目测、直尺	企业自检	100%
		反射器、照明和鸣号装置	后反射器	6.2.3.1	7.3.3.1	专用设备及暗室		检验记录 自愿认证证书或其它证明材料
			侧反射器	6.2.3.1	7.3.3.1	专用设备及暗室		
			脚蹬反射器	6.2.3.1	7.3.3.1	专用设备及暗室		
			照明	6.2.3.2	7.3.3.2	专用设备		
			鸣号装置	6.2.3.3	7.3.3.3	符合规定的场地环境、声级计、声级计传感器等		



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021

电动自行车强制性产品认证

版本号: A/0

附件 4

生产一致性审查要求

第 48 页 共 72 页

序号	检验项目			技术要求	试验方法	检验设备	检验方式	检验频次	记录形式		
4	电气安全	电气装置	导线布线安装		6.3.1.1	7.4.1.1	触摸 目测				
			短路保护		6.3.1.2	7.4.1.2	目测	企业自检	首末件检验	检验记录	
			电气强度		6.3.1.3	7.4.1.3	耐电压测试仪				
		控制系统	制动断电功能		6.3.2.1	7.4.2.1	直流稳压电源、电流表	企业自检	100%	检验记录	
			过流保护功能		6.3.2.2	7.4.2.2	直流稳压电源、电流表	企业自检	首末件检验	检验记录	
			防失控功能		6.3.2.3	7.4.2.3	直流稳压电源、电流表	企业自检	1次/批	检验记录	
		电动机额定连续输出功率			6.3.3	7.4.3	测功机、稳压电源、非接触式红外测温仪				
		充电器与蓄电池	充电器	非正常工作保护		6.3.4.1 a	7.4.4.1 a)	蓄电池、秒表			
				防触电保护		6.3.4.1 b	7.4.4.1 b)	GB/T 16842-2016 规定的B型试验探棒、13 号试验探棒、II类器具、直尺、测力计等			
			蓄电池最大输出电压		6.3.4.2	7.4.4.2	直流电压表				
			蓄电池防篡改		6.3.4.3	7.4.4.3	目测、直尺				
5	防火性能	550℃灼热丝试验	电池组盒		6.4	7.5	试样准备、灼热丝试验装置	CNAS实验室/自检一致性控制（密度、红外光谱分析、差示扫描量热、热重分析）	1次/每批	自愿认证证书或其它证明材料	
			保护装置			7.5			1次/每批		
			仪表			7.5			1次/每批		
			灯具			7.5			1次/每批		
		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			7.5			1次/每批		



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021

电动自行车强制性产品认证

版本号: A/0

附件 4

生产一致性审查要求

第 49 页 共 72 页

序号	检验项目				技术要求	试验方法	检验设备	检验方式	检验频次	记录形式
			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			7.5			1 次/每批	
6	阻燃性能	固体非金属材料	主回路(电池到电机的动力输出电路)	电线	6.5	7.6	试样准备、燃烧器、支架、秒表、量尺、千分尺、干燥箱等	CNAS 实验室/自检一致性控制(密度、红外光谱分析、差示扫描量热、热重分析)	1 次/每批	自愿认证证书或其它证明材料
				短路保护装置		7.6			1 次/每批	
				电源连接器		7.6			1 次/每批	
				绝缘护套		7.6			1 次/每批	
				接插件		7.6			1 次/每批	
			次回路	电线(控制器输入输出线路、转把线路等)		7.6			1 次/每批	
				热缩管		7.6			1 次/每批	
				大灯灯座		7.6			1 次/每批	
				尾灯灯座		7.6			1 次/每批	
				转向灯座		7.6			1 次/每批	
				短路保护装置		7.6			1 次/每批	
				电气开关		7.6			1 次/每批	
				电池组盒		7.6			1 次/每批	
			与电池直接接触的非金属材料	充电插头		7.6			1 次/每批	



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021

附件 4

电动自行车强制性产品认证

生产一致性审查要求

版本号: A/0

第 50 页 共 72 页

序号	检验项目				技术要求	试验方法	检验设备	检验方式	检验频次	记录形式			
			料或充电回路			7.6							
			充电器非金属材料		充电器的外壳				1 次/每批				
					电源软线				1 次/每批				
					输入输出插头				1 次/每批				
		装饰性固体非金属材料	鞍座		7.6	组织生产试验样件，燃烧箱		1 次/每批	自愿认证证书或其它证明材料				
			前泥板		7.6		1 次/每批						
			后泥板		7.6		1 次/每批						
			其它装饰件		7.6		1 次/每批						
		7	无线电骚扰特性				6.6	7.7		委托CNAS实验室	1 次/5 年	检验报告	
		8	使用说明书				6.7	7.8	目测	企业自检	1 次/每批	检验记录	

注: 除无线电骚扰特性检验频次最长 1 次/2 年。

说明: 以上罗列的检验设备、检验方式、检验频次、记录形式仅供参考, 企业应根据实际生产情况和检验能力等采取有效的检验或检查方式。



附表 2 电动自行车关键零部件一致性控制计划

序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
1	铭牌						
2	车架 (含号牌支架)						
3	前叉						
4	车把						
5	鞍管						
6	鞍座						
7	号牌支架 (单体)						
8	电机						
9	产品合格证						
10	控制器						
11	制动器总成						
12	蓄电池						
13	充电器						
14	转换器						
15	链轮、曲柄						
16	仪表						
17	中轴、曲柄						
18	脚蹬						
19	前、后轮胎						
20	前、后、转向灯						
21	后、侧、脚蹬反 射器						
22	鸣号装置						
23	车速提示音						



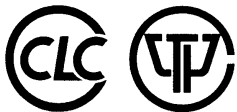
序号	零部件名称	检验项目	检验依据及判定	检验设备	检验频次	检验方式	记录形式
24	使用说明书						
25	防火材料						
26	阻燃材料						

说明：以上罗列的关键零部件仅供参考，企业应根据产品的结构特点，参考认证产品的《电动自行车产品结构及技术参数》确定适用的关键零部件及原材料及其控制要求。



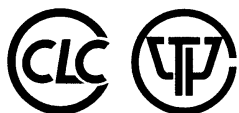
附表 3 电动自行车关键工序控制要求

序号	关键工序项目	重要控制内容	检测限值	检验方法	检验频次	记录形式
1	车架打刻车辆编码	字体采用宋体字; 字 高 $\geq 4\text{mm}$, 打刻深度 $\geq 0.2\text{mm}$, 应能拓印清晰、无失真或重复现象; 号码打刻部位涂防锈油。	字高 4mm、字深 $\geq 0.2\text{mm}$, 激光不合适			
2	后平叉安装	平叉轴紧固力矩	《装配作业指导书》			
3	后减震器组件安装	减震螺栓、螺母紧固力矩	《装配作业指导书》			
4	电机与后平叉装配	后轮螺母紧固力矩	《装配作业指导书》			
5	前叉组件装配	锁紧螺母紧固力矩	《装配作业指导书》			
6	方向把组合装配	定位螺杆紧固力矩	《装配作业指导书》			
7	控制器线束接插及 包扎	各相线接插正确牢靠, 线束包扎合理。	扎带拉头被剪切剩余端控制在 3-5mm			
8	电池安装	电池连接导线不能交叉, 导线与电池盒不能挤压, 导线沿电池盒边沿排列。 电池连线时, 各连接点必须牢固, 各电池为串联方式。 电池之间空间较大时, 必须加绝缘橡皮之类的隔垫保护并固定。	按电池安装要求蓄电池严格按申报的规格型号进行安装 (可不在现场控制), 不在现场控制时应有相关的控制要求和记录保存内容, 安装要求应符合生产者的《装配作业指导书》的要求			
9	充电器控制		按充电器控制要求充电器严格按申报的规格型号进行随车出厂 (可不			



			在现场控制), 不在现场控制时应有相关的控制要求和记录保存内容。			
--	--	--	----------------------------------	--	--	--

说明: 1、以上罗列的关键工序仅供参考, 企业应根据认证产品的生产、装配工艺, 确定适用的关键工序;
2、对于不在生产企业现场进行的关键工序必须说明控制的实际部门和所在地点。



附录 2 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, 新增或调整重要生产设备、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)

(统计时间为: XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月)

序号	证书编号	产品型号	合格证 证书编号	产量	车辆 描述	合格证情况		CCC标识使用	
						总打印 发放	损毁	发放	损毁
1									
2									
3									
...									

(三) 生产一致性控制计划执行情况

1、关键零部件供应商管理及进货检验:

1.1 零部件供应商选择、评价及日常管理:

供应商管理文件是否变化;

简述供应商日常管理情况;

简述新增供应商的选择、评价情况。

1.2 零部件进货检验

关键零部件进货检验的项目、方法、频次等是否按照生产一致性计划中规定的内容执行, 记录的保存情况;

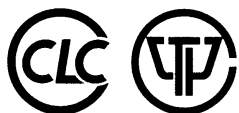
关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况, 进货检验的执行情况;

不在工厂现场控制的关键件的控制情况说明, 如蓄电池及安装、充电器控制情况说明及记录保存。

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的变更情况说明。

3、整车完成检查

整车完成检查按照控制计划的执行情况。

4、整车车辆一致性试验执行情况

对照整车一致性控制计划,说明整车一致性试验的完成情况。

5、产品试验或相关检查的设备和人员

5.1 人员控制情况

产品试验或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或培训记录的情况。

5.2 生产设备、检测设备控制情况

产品试验或相关检查的设备是否发生变化;

产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明,至少列出下线检验设备及车辆产品一致性试验相关设备的计量合格检定证的机构和证书编号;

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、关键或特殊过程控制程序,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;

产品关键件或关键原材料、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认证机构情况。

7、产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

关键零部件检验,整车完成检查、年度整车一致性试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。

认证产品召回情况的说明;

年度内是否发现了产品不一致并及时向认证机构进行了沟通处置、整改;

顾客投诉及相关的处理情况。



附件 5

电动自行车试验方案

电动自行车试验方案			
试验方案 下达时间		项目号	
		产品型号	
		检测机构代号 (适用时)	
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	依据实施原则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企业人员更换为准。特殊情况下协商解决。电动自行车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、脚蹬发射器各 2 片; 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 (电池组合、保护装置、仪表、灯具) 各 1 套		



北 京 中 轻 联 认 证 中 心

CCLC-C11-16:2021
附件 5

电动自行车强制性产品认证
试验方案

版本号: A/0
第 58 页 共 72 页

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	检测项目		检测依据	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			样车 1 配置 1		
				5.2			样车 1 配置 1		
				5.3			样车 1 配置 1		
				5.4			样车 1 配置 1		
				5.5			样车 1 配置 1		



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 5

电动自行车强制性产品认证
试验方案

版本号: A/0
第 59 页 共 72 页

2	整 车 安 全	车速限值	车速限值	GB 17761-2018	6.1.1.1 a			样车 1 配置 1		
			防速度篡改		6.1.1.1 b			样车 1 配置 1		
					6.1.1.2			样车 1 配置 1		
		制动性能			6.1.2			样车 1 配置 1		
		整车质量			6.1.3			样车 1 配置 1		
		脚踏骑行能力	30min脚踏骑行距离		6.1.4 a			样车 1 配置 1		
			两曲柄外侧面最大距离		6.1.4 b			样车 1 配置 1		
			鞍座前段水平位置		6.1.4 c			样车 1 配置 1		
		尺寸限值			6.1.5			样车 1 配置 1		



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 5

电动自行车强制性产品认证
试验方案

版本号: A/0
第 60 页 共 72 页

		结构	脚蹬间隙			6.1.6.1			样车 1 配置 1		
			突出物			6.1.6.2			样车 1 配置 1		
			防碰擦			6.1.6.3			样车 1 配置 1		
		车速提示音	提示音的车速值			6.1.7 a			样车 1 配置 1		
			提示音声压级			6.1.7 b			样车 1 配置 1		
		淋水涉水性能				6.1.8			样车 1 配置 1		
3	机械安全	车架/前车叉组合件	振动强度		GB 17761-2018	6.2.1.1			样车 1 配置 1		
			冲击强度	重物落下		6.2.1.2.1			样车 1 配置 1		
				车架/前叉组合件落下		6.2.1.2.2			样车 1 配置 1		



		把立管和鞍管	把立管安全线		6.2.2.1			样车 1 配置 1		
			把立管弯曲强度		6.2.2.2			样车 1 配置 1		
			鞍管安全线		6.2.2.3			样车 1 配置 1		
		反射器、照明和 鸣号装置	后反射器		6.2.3.1			样车 1 配置 1	认可CCLC评 估后认可的 认证结果	
			侧反射器		6.2.3.1			样车 1 配置 1		
			脚蹬反射器		6.2.3.1			样车 1 配置 1		
			照明		6.2.3.2			样车 1 配置 1	认可CCLC评 估后认可的 认证结果, 前 后分别检测	
			鸣号装置		6.2.3.3			样车 1 配置 1		



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 5

电动自行车强制性产品认证
试验方案

版本号: A/0
第 62 页 共 72 页

4	电 气 安 全	电气装置		导线布线安装	GB 17761-2018	6.3.1.1				样车 1 配置 1		
				短路保护		6.3.1.2				样车 1 配置 1		
				电气强度		6.3.1.3				样车 1 配置 1		
		控制系统		制动断电功能		6.3.2.1				样车 1 配置 1		
				过流保护功能		6.3.2.2				样车 1 配置 1		
				防失控功能		6.3.2.3				样车 1 配置 1		
		电动机额定连续输出功率				6.3.3				样车 1 配置 1		
		充电器 与蓄电 池	充电器	非正常工作保护		6.3.4.1 a				样车 1 配置 1		
				防触电保护		6.3.4.1 b				样车 1 配置 1		



			蓄电池最大输出电压			6.3.4.2			样车 1 配置 1		
			蓄电池防篡改			6.3.4.3			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		详见附表 1	样车 1 配置 1		每个样件分别检测。不适用的不做检测。认可 CCLC 评估后认可的认证结果
			前灯						样车 1 配置 1		
			后灯						样车 1 配置 1		
			转向灯						样车 1 配置 1		
			仪表						样车 1 配置 1		
			保护装置						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				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分				样车 1 配置 1				



北京中轻联认证中心

CCLC-C11-16:2021
附件 5

电动自行车强制性产品认证
试验方案

版本号: A/0
第 64 页 共 72 页

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		详见附表2	样车1 配置1		每个样件分别检测。不适用的不做检测。认可CCLC评估后认可的认证结果。
			次回路、次回路连接的电气部件	……					样车1 配置1		
			与电池直接接触的非金属材料或充电回路	……					样车1 配置1		
			充电器非金属材料	……					样车1 配置1		
		装饰性固体非金属材料	鞍座						样车1 配置1		每个样件分别检测。不适用的不做检测。认可CCLC评估后认可的认证结果。
			前泥板						样车1 配置1		
			后泥板						样车1 配置1		
			装饰性塑料件						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								

- 1、不同样车的不同配置应明确状态，零部件配套厂及型号；
- 2、以上检测项项目不适用部分标注“/”，相关费用标注“/”；
- 3、检测机构应对送检样车和此方案的一致性进行核对，如发现车不一致，应和CCLC沟通确认试验方案的修改。



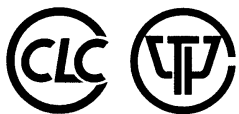
附表 1：防火性能试验									
序号	采样部位	材料名称		材料数量（套）	试验次数	要求	费用		
1	电池组盒	电池盒		1 套		（1）满足 GBT 5169.11-2017 第 4.2 条、4.3 条、第 4.4 条的要求，如满足第 4.4 条中的小部件要求，则不检验。 （2）原则上送样成套部件。 （3）相同采样部位的同种材料检测 1 次。材料名称中材料为金属或者玻璃材质的不做检测。 （4）小于 1A 的接插件不考核			
		提手							
		支架							
		电池缓冲组件							
		电池组绝缘皮							
		其它							
2	保护装置	主回路	熔断器/断路器	1 套					
			保险片护套						
			保险开关外壳						
			保险开关绝缘护套						
		次回路	熔断器/断路器						
			保险片护套						
			保险开关外壳						
			保险开关绝缘护套						
		充电回路	熔断器/断路器						
			保险片护套						
			保险开关外壳						



			保险开关绝缘护套				
3	仪表		上盖	1 套			
			底壳				
			液晶屏				
			面板				
			绝缘护套				
			装饰件				
			其它				
4	前灯		灯座	1 套			
			透光镜				
			反光镜				
			底壳				
			LED 垫				
			导光条垫				
			绝缘护套				
			装饰件				
			触发机构/装置				
			其它				
5	后灯		底壳	1 套			
			灯座				



		导光条垫			
		反光镜			
		透光镜			
		绝缘护套			
		装饰件			
		其它			
6	其它灯具 (按照实际配置填写)	底壳	1 套		
		灯座			
		导光条垫			
		反光镜			
		透光镜			
		绝缘护套			
		装饰件			
		其它			
7	通过最大 额定电流 大于 1.0A 导 线的接插 件	电池连接线接插件	1 套		
		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				
		其它灯接插件				
		主线束与上述大电流部件连接的接插件				



附表 2: 阻燃性能试验

序号	采样部位	材料名称	说明	材料数量 (条/块)	材料尺寸 (mm)	试验次数	费用
1	主回路、主回路连接的电气部件	短路保护装置	熔断器/断路器	20	样条试样尺寸: 长 125mm±5mm、宽 13.0mm±0.5mm, 厚度应按照标准要求选择最接近样品实际厚度的尺寸且不大于 13.0mm, 试样边缘应光滑, 边角半径不应超过 1.3mm。标准参见 GB/T 5169.16-2017。材料相同的检测一次		
			保险片护套	20			
			保险开关外壳	20			
			保险开关绝缘护套	20			
		电源连接器		20			
		绝缘护套		20			
		接插件	电池连接线接插件	20			
			电机相线接插件	20			
			控制器相线、电源线接插件	20			
			主线束与上述部件连接接插件	20			
		前灯灯座		20			
		后灯灯座		20			
2	次回路、次回路连接的电气部件	其它灯灯座 (按照实际配套填写)		20			
		短路保护装置	熔断器/断路器	20			



			保险片护套	20			
			保险开关外壳	20			
			保险开关绝缘护套	20			
		热缩管		20			
		电气开关	鸣号装置开关	20			
			灯具开关	20			
			定速开关	20			
			转向开关	20			
			转把开关	20			
			驻车开关	20			
			触发机构/装置	20			
			其它				
3	与电池直接 接触的非金属材 料或充电回路	电池组盒	电池盒	20			
			提手	20			
			支架	20			
			电池缓冲组件	20			
			电池组绝缘皮	20			
			其它				
4	充电器非金属材料	充电插头		20			
		充电器外壳		20			
		输入输出插头		20			

