编号：CTC-C1116-2023

强制性产品认证实施细则

电动自行车

2023-10-23 发布　　2023-10-23 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-C11-16:2023）制定，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 -------- 6
4. 适用范围 ---------- 7
5. 认证依据标准 ---------- 7
6. 认证模式 ---------- 8
6.1 基本认证模式 8
6.2 认证模式的适用性 9
7. 认证单元划分 ---------- 9
8. 认证委托 ---------- 10
8.1 认证委托的提出和受理 10
8.2 委托资料 10
8.3 实施安排 11
8.4 认证流程 11
9. 认证实施 ---------- 11
9.1 型式试验 11
9.2 企业质量保证能力和产品一致性检查 15
9.3 认证评价与决定 18
9.4 认证时限 18
10. 获证后监督 ---------- 19
10.1 获证后的跟踪检查 20
10.2 生产现场抽取样品检测或者检查 21
10.3 市场抽样检测或者检查 22
10.4 获证后监督的频次 22
10.5 获证后监督的记录 23
10.6 获证后监督结果的评价 23
11. 认证证书 ---------- 23
11.1 认证证书的保持 23

11.2 认证证书的变更/扩展 24
11.3 认证证书的暂停、注销和撤销 25
12. 认证标志 ---------- 25
13. 产品合格证 ---------- 25
14. 收费 ---------- 26
15. 认证责任 ---------- 26
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 认证依据标准及型式试验项目 40
附件 4 电动自行车型式试验方案 45
附件 5 生产一致性检查要求 58
附件 6 产品合格证 65

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-C11-16:2023)(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(国家认监委)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GB17761-2018《电动自行车安

全技术规范》、GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》、GB 42296-2022 《电动自行车用充电器安全技术要求》。

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的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。评估的依据至少同时符合如下要求的：

(a) 近 2 年内，工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项；

(b) 近 2 年内，产品检测和/或监督抽样检测结果未发生产品安全性能问题的；

(c) 近 2 年内，国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论未发生产品安全性能问题的；

(d) 近 2 年内，司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无安全性能问题的；

(e) 有证据表明企业在持续、稳定、批量的生产获证产品，必要时具备一定的产品设计、检测能力，以便能给对产品出现的质量问题进行分析并采取有效的整改和/或纠正措施（如满足 ISO/IEC17025 标准认可的资质）。

（2）B 类：

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

（3）C 类：

出现下列情况之一时，生产企业分类等级为 C 类：

(a) 最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的（标准换版原因除外）；

(b) 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) 最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的；

(b) 监督抽样检测结果为不合格且影响到产品质量安全性能问题的（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，对产品安全影响较大的，可直接

暂停、撤销认证证书的；

(e) 国家级、省级及各类产品质量监督抽查、CCC 专项检查等检测结果不合格且影响到产品安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）；

(f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的；

(g) 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，应以市场监管总局（国家认监委）发布的公告为准。

5.认证依据标准

依据标准 GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》、GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》、GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》。

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，应按照国家认监委发布的适用相

关标准要求的公告执行。

6.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。

CTC 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。

6.1 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。

获证后监督方式是指获证后的跟踪检查、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。

6.2 认证模式的适用性

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/检查（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。

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）生产的电动自行车产品符合以下方面的为一个认证单元：

(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)类似的结构型式（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）向 CTC 提出认证委托，认证委托人需按要求提交认证委托资料。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委托。

有下列情形之一的认证委托不予受理：

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

（2）不满足国家产业政策要求；

（3）列入国家信用信息严重失信主体相关名录；

（4）其他法律法规规定不得受理的情形。

8.2 委托资料

根据《实施规则》5.2 条要求，认证委托人应按本细则附件 1《认证委托资料清单》和附件 2《电动自行车产品结构及技术参数》的要求提供所需资料。

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 在受理认证委托后，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→进行工厂现场检查→审核型式试验报告、工厂检查报告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国家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委托，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（见本细则附件 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《电动自行车型式试验方案》。

9.1.2 型式试验样品要求

通常情况下，型式试验样品由认证委托人按照本细则附件 4《电动自行车型式试验方案》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。

9.1.3 型式试验项目及要求

型式试验项目为本细则附件3《认证依据标准及型式试验项目》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签发日期距认证委托日期不超过90天的检测报告（无线电骚扰特性、产品合格证、使用说明书），12个月内的铅酸蓄电池组、锂离子蓄电池组检测报告，出具报告的实验室应获得CMA资质认定和CNAS认可。经CTC确认符合标准要求的，可免除相应型式试验项目。

对于OEM认证申请，原则上进行全项目型式试验，如果申请认证的产品在其他生产场地获得认证证书，CTC可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，减免认证产品部分试验项目。

对于ODM认证申请，如申请认证产品与初始认证产品完全一致或仅外观改变，且初始认证产品的型式试验报告为全项目型式试验，则CTC可根据申请认证产品特点及认证风险控制原则适当安排测试项目。

国家认监委强制性产品认证技术专家组有特殊要求的，按其相应技术决议执行。

9.1.4 型式试验的实施

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，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。

同一生产者、不同生产企业生产的相同产品或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

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国家认监委指定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

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和评价。

生产企业的质量保证能力和产品一致性检查应在型式试验合格后进行。根据需要，型式试验和生产企业的质量保证能力和产品一致

性检查也可以同时进行。

已获认证的生产者/生产企业，可由认证机构根据实际情况对企业质量保证能力和产品一致性检查的条款和内容进行适当调整简化。

9.2.1 企业质量保证能力和产品一致性检查的基本要求

生产者或生产企业应按照本细则附件 5 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 CTC 进行检查。CTC 应将检查结果告知认证委托人。

企业质量保证能力和产品一致性为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系能否符合认证要求的评价（见本细则附件 5《生产一致性检查要求》）。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检查+生产一致性工厂现场检查方式进行。企业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。

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，CTC 保留到其它场所进一步检查的权利。

企业质量保证能力和产品一致性检查应覆盖“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场所、部门、活动和过程；“申请认证/获证产品”是指生产一致性控制计划覆盖的产品。CTC 如果在生产现场无法完成生产一致性检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

对于已获认证的生产者（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。

9.2.2 企业质量保证能力和产品一致性检查的实施

CTC 委派具备强制性产品认证检查员资格、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家组成的检查组，按照本细则附件 5 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，检查范围应覆盖认证产品的所有加工场所，必要时检查组可以到生产企业以外的场所实施延伸检查。

生产企业的质量保证能力和产品一致性检查时，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）认证产品的结构及技术参数（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驱动方式类型、电池类型，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。

9.2.3 企业的质量保证能力和产品一致性检查结果

工厂检查结论通常分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，报 CTC 书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，CTC 现场验证有效后，工厂检查通过。

工厂检查不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。其中，一般不符合项指可能对产品认证质量产生轻微影响的不符合项；

严重不符合项指认证产品在生产制造或检验过程中产生严重的质量问题，以及产品结构、关键件等与认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

9.2.4 企业的质量保证能力和产品一致性检查时间

生产企业的质量保证能力和产品一致性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。

9.3 认证评价与决定

CTC 对型式试验、生产企业的质量保证能力和产品一致性检查结果和有关资料/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。

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。

生产一致性现场检查时间 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。

市场抽样时间 0.5 个人日。市场抽样检查时间 1～2 人日。

生产一致性控制计划执行报告应在获证后跟踪检查前完成。

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。

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	生产现场抽样检测或检查	市场抽样检测或检查
A 类	2年1次	通知	之一或组合		
B 类	1年1 次	通知或预先不通知	必做	必做	必要时

C 类	至少1年1次	预先不通知	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 依据《实施规则》7.1 条规定。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 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

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提交的生产一致性控制计划执行报告（见本细则附件 5）；

(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。

10.1.3 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，一般每生产企业为 2-4 个人日。

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。

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。

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 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 制定市场抽样检测方案，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。由抽样人员在市场销售的认证产品中按抽样检测方案抽取样品，样品应送指定实验室进行检测。

CTC 制定市场抽样检查方案，由抽样人员在市场销售的认证产品中按照抽样检查方案抽取样品，对样品一致性进行检查。

市场抽样检测或者检查时，抽样地点应选择工厂的直销门市部或信用度高的网上商城或生产者（制造商）、生产企业授权的经销门市等，生产者（制造商）、生产企业应对市场抽样的样品真实性予以确认。抽样人员由 CTC 管理人员、检查员、实验室（适用时）的相关人员组成，抽样人员数量不少于 2 人。必要时，与市场监管部门人员一同进行抽样或抽样检查。

10.4 获证后监督的频次

原则上，生产企业自初次获证后，需按照表 1 规定的获证后监督的频次接受监督。

对于 A 类企业，应在免于现场监督检查的年度，在监督检查前一个月向 CTC 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、国家认监委专项抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，或经查实为认证委托人/生产者（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。

10.5 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

认证证书及其使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

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 认证证书的变更/扩展

11.2.1 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) 工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；

(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) 《实施规则》附件 3《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其获证产品加工场所的（如同一认证委托人、生产者（制造商）内新增生产企业场所的）、认证证书覆盖范围的。

(7)CTC 规定的其他事项发生变更的。

11.2.2 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证人提出，经批准后，其他 ODM 认证证书持证人须在 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。

11.2.3 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。

11.3 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。

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》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

13. 产品合格证

生产者（制造商）或生产企业应按《实施规则》第 10 条以及本

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本细则附件 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. 收费

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）；

2.4、生产一致性控制计划（首次申请及变更）；

2.5、生产一致性控制计划执行报告；

2.6、产品合格证样式（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》、防篡改设计声明（每认证委托单元），其中对于防篡改设计声明，应包含对电动自行车硬件和软件防篡改设计说明，防止私自改装或篡改最高车速、功率、电压、脚踏骑行功能等，对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于 GB 42296 的充电器之间的通信协同协议可作为软件防篡改的必要的措施；

3.3、零部件及系统的认证和其他合格评定结果有关资料（认证证书和/或相关资料复印件）（每认证委托单元）；

3.4、产品使用说明书（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、工厂质量保证能力和产品一致性控制的自我评估报告（适用于免于企业质量保证能力和产品一致性检查（初始）的生产企业）。

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	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
0.2	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	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		
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
1.3.5	车体宽度（除车把、脚蹬部分外）(mm)		填写整数
1.4	电机的布置		轮毂电机/中置电机/侧挂电机/其他
1.5	鞍座型式		鞍管式/座垫式
1.5.1	鞍座尺寸(鞍座总长度)(mm)		填写整数。

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
1.5.2	鞍座最大高度（mm）		填写整数。如鞍管可以调节，将鞍管调节到最小插入深度处
1.6	衣架平坦部分最大宽度		填写整数
1.7	主回路线缆 CCC 证书编号		适用时填写
1.8	次回路线缆认证证书编号		适用时填写
1.9	主回路最大工作电流（A）		即主回路最大放电电流
2	**质量**		
2.1	装配完整的电动自行车的整车质量(kg)		装配完整的整车质量，保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
2.2	载重量（kg）		
3	**电动控制系统**		
3.0	电动机额定连续输出功率总和（W）		等于车辆中各个电动机额定连续输出功率相加之和，即电动机标称功率总和。
3.0.1	电动机数量		
3.0.2	驱动方式		电驱动和/或电助动
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		以生产企业提供为准。
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。
3.1.10	电动机商标		
3.1.11	额定转矩（N•m）		
3.1.12	电动机额定电流（A）		
3.2	**蓄电池系统**		
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		铅酸电池、锂离子电池（磷酸锂电池、锰酸锂电池、三元锂电池、磷酸铁锂电池）、钠离子电池
3.2.4	电池组/串数目		铅酸电池填写电池组中单体电池的个数，锂离子/钠离子蓄电池填写串数。
3.2.5	蓄电池系统额定容量(Ah)		
3.2.6	位置		上传图样，要求见图样02。
3.2.7	总质量(kg)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
3.2.8	蓄电池系统保护装置		
3.2.9	蓄电池组图样		上传图样，要求见图样03。
3.2.10	单体电池连接方式		串/并/（串+并）联
3.2.11	额定电压（V）		填写整数
3.2.12	蓄电池系统与充电器之间的通信指令格式		
3.2.13	蓄电池系统充电工作温度范围（℃）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.14	蓄电池系统放电工作温度范围（℃）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.15	蓄电池系统的最大充电电流（A）		
3.2.16	最大放电电流（主回路，A）		
3.2.17	最大放电电流（次回路，A）		
3.2.18	最大放电电流（蓄电池系统，A）		
3.2.19	最大放电电流（蓄电池组，A）		
3.2.20	放电最低终止电压（V）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.21	充电最高终止电压（V）		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.22	蓄电池系统异常报警温度（℃）		填写整数
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	无线电骚扰抑制装置说明		
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		
3.3.7	防失控保护功能（有/无）		
3.4	**转换器**		
3.4.1	生产者		
3.4.2	型号		以生产者提供为准
3.4.3	额定输入电压（V）		
3.4.4	额定输出电压（V）		
3.5	**充电器**		
3.5.1	生产企业		
3.5.2	型号		以生产企业提供为准

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
3.5.3	额定输入电压/电流/频率(V/A/Hz)		
3.5.4	额定输出电压/电流（V/A）		
3.5.5	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	工作温度范围(℃)		
3.5.10	充电方式		分体式/车载式/其它
3.5.11	充电器电气原理图		上传图样，要求见图样04。
3.5.12	防触电保护类别		Ⅰ类/Ⅱ类
3.5.13	被充电电池类型		铅酸电池、锂离子电池（磷酸锂电池、锰酸锂电池、三元锂电池、磷酸铁锂电池）、钠离子电池
3.5.14	被充电电池的标称电压/额定容量（V/Ah）		
3.5.15	车载充电器图样		适用时，上传图样，要求见图样05。
3.5.16	最高输出电压（V）		
3.5.17	输入端熔断器规格		
3.5.18	输出端熔断器规格		
3.5.19	充电器电源软线 CCC 证书编号		
3.5.20	充电器输出线 CCC 证书编号		适用时填写
3.5.21	说明书上的海拔声明		
3.5.22	其它需要说明的信息		如：认证证书编号
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	传感器类型		
4.2.2	型号		
4.2.3	生产者		
4.3	**传动型式（机械式/液力式/电力式）**		如：机械式
4.3.1	传动方式（链条/轴/其它）		如：链条
4.3.2	链轮齿数		
4.3.3	飞轮齿数		
4.4	**变速器**		
4.4.1	型式（自动/人工）		
4.4.2	变速器操纵方式（手动/脚动）		

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
4.4.3	生产者		
4.5	**传动比**		
4.5.1	档位数		如：8
4.5.2	最小齿数比		如：32:30
4.5.3	最大齿数比		如：32:11
4.6	**最高车速**		
4.6.0	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）		
4.7	**仪表总成**		
4.7.1	生产者		
4.7.2	型号		型号可参考标准 QC/T215 ，以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	其他需要说明		
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08。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产者		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产者		
5.1.2.2	前叉材料		
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产者		
5.1.3.2	车把材料		
5.2	**中轴和曲柄**		上传图样，要求见图样09。
5.2.1	中轴型号		以生产者提供为准
5.2.2	中轴生产者		
5.2.3	两曲柄外侧面最大距离（mm）		填写整数
5.2.4	曲柄型号		以生产者提供为准
5.2.5	曲柄生产者		
5.3	**脚蹬**		
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	生产者		
5.3.3	脚蹬间隙		

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
5.3.3.1	地面距离（mm）		脚蹬处于最低位置时，脚踩面朝上且脚蹬与地面平行，与地面的距离，填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙（mm）		从任一脚蹬中心线向前平行于车辆的纵轴线与前轮胎或前泥板扫出弧线的最短距离，填写整数，若二者不相交，填写无交点。
5.3.4	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	轮胎型号		
5.4.1.3	生产者		
5.4.1.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎
5.4.1.5	轮胎层级数		
5.4.1.6	轮辋生产者		
5.4.1.7	轮辋周长（厂定轮胎气压条件下）（mm）		填写整数
5.4.2	后轮		
5.4.2.1	厂定轮胎气压(kPa)		
5.4.2.2	轮胎型号		
5.4.2.3	生产者		
5.4.2.4	是否有内胎		若无，说明真空胎、实心轮胎
5.4.2.5	轮胎层级数		
5.4.2.6	轮辋生产者		
5.4.2.7	轮辋周长（厂定轮胎气压条件下）（mm）		填写整数
6	**制动**		
6.1	**制动装置**		
6.2	**制动器**		
6.2.1	前制动器		
6.2.1.1	生产者		
6.2.1.2	型号		以生产者提供的为准
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	生产者		
6.2.2.2	型号		以生产者提供的为准
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**		

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
7.1	**照明和光信号装置的位置图**		上传图样，要求见图样10。
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（近光灯/远光灯）**		上传图样，要求见图样11。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	生产者		
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	**后灯**		上传图样，要求见图样12。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	生产者		
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	**其他类型灯具**		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	**反射器**		
7.5.1	**后反射器**		上传图样，要求见图样13。
7.5.1.1	生产者		
7.5.1.2	型号		
7.5.1.3	数目		
7.5.1.4	颜色		
7.5.1.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.1.6	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
7.5.1.8	认证证书编号		
7.5.2	**侧反射器**		上传图样，要求见图样14。

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
7.5.2.1	生产者		
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
7.5.2.8	认证证书编号		
7.5.3	**脚蹬反射器**		上传图样，要求见图样15。
7.5.3.1	生产者		
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
7.5.3.7	认证证书编号		
8	**装备**		
8.1	**标识、控制器、信号装置 、指示器布置**		
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16。
8.2.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样17。
8.3	**鸣号装置**		
8.3.1	生产者		
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		
8.4	**车速提示音装置**		
8.4.1	生产者		
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)		
9	**阻燃材料**		见附表1。
10	**防火材料**		见附表2。
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18
11.3	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空
11.4	充电器耐热及防火阻燃材料		见附表3

注：表中所有生产企业名称以统一社会信用代码证书上的为准，不填写经销商。生产企业地址以实际生产地址为准。

附表 1　　9 电动自行车阻燃材料

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
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						

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
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						
次回路电线						

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
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
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 电动自行车防火材料

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						

保护装置						
仪表						
前灯（近光灯/远光灯）						
后灯						
转向灯						
前位置灯						
驻车灯						
制动灯						
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						
主线束与上述大电流部件连接的接插件						

附表 3　11.4 充电器耐热及防火阻燃材料

11.4.1 充电器耐热材料

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
充电器外壳						
支撑载流连接件						

11.4.2 充电器防火材料

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
支撑载流超过 0.2A 的连接件的绝缘材料部件以及距这些连接处 3mm 范围内的绝缘材料						
支撑载流连接的绝缘材料部件及距这些连接处 3mm 范围内的绝缘材料部件						

11.4.3 充电器阻燃材料

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
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件						
充电器风扇						

充电器灌胶胶体						
充电器输入输出插头						

11.4.4 充电器耐受针焰材料

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
充电器印制板基材						
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件						

附录 1：

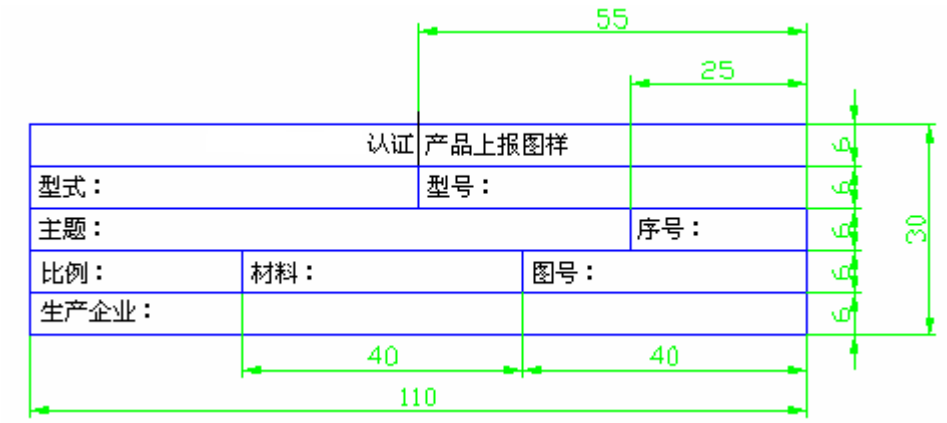
图样及照片要求

1、格式要求

1.1 图纸幅面：A4 或叠成 A4（最大不超过 A3）；

1.2 图框规格：按有关制图国家标准的规定，留装订边；

1.3 标题性的位置，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，在图样中选择合理位置注明；

1.5 图样应真实、规范，投影、比例关系要正确。

1.6 无特殊注明，图样或照片的格式为 JPG、JPEG、或 PDF 格式。

2. 照片及图样具体要求

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	典型车辆的照片	照片提供前左45° 和后右45° 照片;（以驾驶员正常驾驶方向进行确定）涉及到外形有变化时，如灯具的外形变化等，多商标型号时，应有充分的照片说明以表达不同情况。

01	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	蓄电池系统位置图样	在整车外形图中，指出蓄电池系统在车辆上的安装位置，安装孔的尺寸，需要标注定位尺寸。
03	蓄电池组图样	表明动力蓄电池组的形状、尺寸，蓄电池系统的重量； 表明动力蓄电池组的极性、蓄电池端子位置；
04	充电器电气原理图	表明充电器各个电器部件的布置情况； 表明充电器熔断器或短路保护装置的位置和规格、参数。
05	车载充电器图样	表明车载充电器外形图样； 表明车载充电器安装位置，输入端、输出端连接位置。
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	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；
09	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。
10	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；
11	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。
12	后灯图样	同上
13	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。
14	侧反射器图样	同上
15	脚蹬反射器图样	同上
16	铭牌位置的图样	表示出铭牌位置及内容；
17	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。
18	电气原理图	标明各个电器部件的连接情况，熔断器或短路保护装置的位置和规格、参数。 标明各线路工作电流（200mA 以下的无需标注）

附件 3 认证依据标准及型式试验项目

1、认证依据标准：

GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》

GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》（2024 年 1 月 1 日前根据企业意愿可提前实施）

GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》

2、型式试验依据标准为 GB 17761-2018《电动自行车安全技术规范》，检验项目见下表:

<table>
<tr><th>序号</th><th colspan="3">检验项目</th><th>GB 17761 条款</th></tr>
<tr><td rowspan="5">1</td><td rowspan="5">整车标志</td><td colspan="2">铭牌</td><td>5.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">整车编码</td><td>5.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">电动机编码</td><td>5.3</td></tr>
<tr><td colspan="2">号牌安装位置</td><td>5.4</td></tr>
<tr><td colspan="2">产品合格证</td><td>5.5</td></tr>
<tr><td rowspan="17">2</td><td rowspan="17">整车安全</td><td rowspan="3">车速限值</td><td rowspan="2">车速限值</td><td>6.1.1.1 a</td></tr>
<tr><td>6.1.1.1 b</td></tr>
<tr><td>防速度篡改</td><td>6.1.1.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">制动性能</td><td>6.1.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">整车质量</td><td>6.1.3</td></tr>
<tr><td rowspan="3">脚踏骑行能力</td><td>30min脚踏骑行距离</td><td>6.1.4 a)</td></tr>
<tr><td>两曲柄外侧面最大距离</td><td>6.1.4 b)</td></tr>
<tr><td>鞍座前端水平位置</td><td>6.1.4 c)</td></tr>
<tr><td colspan="2">尺寸限值</td><td>6.1.5</td></tr>
<tr><td rowspan="3">结构</td><td>脚蹬间隙</td><td>6.1.6.1</td></tr>
<tr><td>突出物</td><td>6.1.6.2</td></tr>
<tr><td>防碰擦</td><td>6.1.6.3</td></tr>
<tr><td rowspan="2">车速提示音</td><td>提示音的车速值</td><td>6.1.7,a)</td></tr>
<tr><td>提示音声压级</td><td>6.1.7,b)</td></tr>
<tr><td colspan="2">淋水涉水性能</td><td>6.1.8</td></tr>
<tr><td rowspan="2"></td><td rowspan="2"></td><td rowspan="2">车架/前叉组合件</td><td colspan="2">振动强度</td><td>6.2.1.1</td></tr>
<tr><td>冲击</td><td>重物落下</td><td>6.2.1.2.1</td></tr>
</table>

3	机械安全		强度	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

3、型式试验依据标准为GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》，检验项目见下表：

<table>
<tr><th>序号</th><th colspan="3">检测项目</th><th>GB 42295 条款</th></tr>
<tr><td>1</td><td colspan="3">通则</td><td>4.1</td></tr>
<tr><td>2</td><td colspan="3">标识与警示语</td><td>4.2</td></tr>
<tr><td rowspan="4">3</td><td rowspan="4">布线、导线与连接</td><td colspan="2">布线</td><td>4.3.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">导线</td><td>4.3.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">连接</td><td>4.3.3</td></tr>
<tr><td colspan="2">接触电阻</td><td>4.3.4</td></tr>
<tr><td>4</td><td colspan="3">电压</td><td>4.4</td></tr>
<tr><td>5</td><td colspan="3">绝缘电阻</td><td>4.5</td></tr>
<tr><td>6</td><td colspan="3">电气强度</td><td>4.6</td></tr>
<tr><td>7</td><td colspan="3">发热</td><td>4.7</td></tr>
<tr><td rowspan="13">8</td><td rowspan="13">防护</td><td colspan="2">对触及带电部分的防护</td><td>4.8.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">外露可导电部分触电防护</td><td>4.8.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">短路防护</td><td>4.8.3</td></tr>
<tr><td rowspan="4">充电保护</td><td>充电状态主回路保护</td><td>4.8.4.1</td></tr>
<tr><td>充电过压保护</td><td>4.8.4.2</td></tr>
<tr><td>充电过流保护</td><td>4.8.4.3</td></tr>
<tr><td>充电口错接保护</td><td>4.8.4.4</td></tr>
<tr><td colspan="2">放电保护</td><td>4.8.5</td></tr>
<tr><td colspan="2">温度保护</td><td>4.8.6</td></tr>
<tr><td colspan="2">温度异常报警</td><td>4.8.7</td></tr>
<tr><td colspan="2">保护装置失效断电</td><td>4.8.8</td></tr>
<tr><td colspan="2">互认协同充电</td><td>4.8.9</td></tr>
<tr><td rowspan="3">9</td><td rowspan="3">耐温与耐湿</td><td colspan="2">恒定湿热</td><td>4.9.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">耐高温</td><td>4.9.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">耐低温贮存</td><td>4.9.3</td></tr>
<tr><td>10</td><td colspan="3">振动与冲击</td><td>4.10</td></tr>
</table>

4、型式试验依据标准为GB 42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》，检验项目见下表：

序号	检测项目			GB 42296 条款
1	机械安全及机构	外壳冲击		5.1.1
		跌落		5.1.2
		振动		5.1.3
		结构		5.1.4
		内部布线		5.1.5
2	电气安全	工作温度下的泄漏电流		5.2.1
		电气强度		5.2.2
		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙	5.2.3.1
			爬电距离	5.2.3.2
			固体绝缘	5.2.3.3
		防触电保护		5.2.4
		非正常工作	错接	5.2.5.1
			短路	5.2.5.2
			风扇堵转	5.2.5.3
			元件失效	5.2.5.4
		熔断器		5.2.6
		充电参数	输入电流	5.2.7.1
			输出电流	5.2.7.2
			电源适应性	5.2.7.3
		电源软线及输出线		5.2.8
		接地措施		5.2.9
3	环境适应性	低温		5.3.1
		高温		5.3.2
		恒定湿热		5.3.3
		防异物侵入		5.3.4
		防水		5.3.5

<table>
<tr><td rowspan="5">4</td><td rowspan="5">发热与热失控</td><td colspan="2">温升</td><td>5.4.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">超温保护</td><td>5.4.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">过充切断</td><td>5.4.3</td></tr>
<tr><td rowspan="2">延时切断</td><td>高压充电区充电</td><td rowspan="2">5.4.4</td></tr>
<tr><td>涓流充电</td></tr>
<tr><td>5</td><td colspan="3">输出接口安全性</td><td>5.5</td></tr>
<tr><td rowspan="4">6</td><td rowspan="4">耐热及防火阻燃</td><td colspan="2">耐热</td><td>5.6.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">灼热丝</td><td>5.6.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">垂直燃烧</td><td>5.6.3</td></tr>
<tr><td colspan="2">针焰</td><td>5.6.4</td></tr>
<tr><td rowspan="4">7</td><td rowspan="4">发射</td><td colspan="2">端子骚扰电压</td><td>5.7.1</td></tr>
<tr><td rowspan="2">30MHz~1000MHz频段内的发射</td><td>骚扰功率</td><td>5.7.2.1</td></tr>
<tr><td>辐射骚扰</td><td>5.7.2.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">谐波电流</td><td>5.7.3</td></tr>
<tr><td rowspan="3">8</td><td rowspan="3">标志、警示语和说明书</td><td colspan="2">标志</td><td>7.1</td></tr>
<tr><td colspan="2">警示语</td><td>7.2</td></tr>
<tr><td colspan="2">说明书</td><td>7.3</td></tr>
</table>

附件 4 电动自行车型式试验方案

GB17761《电动自行车安全技术规范》

<table>
<tr><th colspan="5">电动自行车型式试验方案</th></tr>
<tr><td rowspan="4">型式试验方案下达日期</td><td rowspan="4"></td><td>单元代号</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>申请号</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>产品型号</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td>检测机构代号</td><td colspan="2"></td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="3">电动机生产企业、认证证书编号/自我声明编号、型号</td><td colspan="3">生产企业：</td></tr>
<tr><td colspan="3">认证证书编号/自我声明编号：</td></tr>
<tr><td colspan="3">电动机型号：</td></tr>
<tr><td colspan="2">样车要求:</td><td colspan="3">依据实施规则CNCA-C11-16：2023的要求,，按结构及技术参数表的配置情况，送样车一辆（含使整车正常工作的所有零部件），配使用说明书等文件。在不影响测试结果的情况下，允许加送样车；现场更换零部件时以生产企业人员更换为准。特殊情况下协商解决。电动自行车要配齐蓄电池组件、充电器及其连接线。</td></tr>
<tr><td colspan="2">配件要求：</td><td colspan="3">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</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="4">企业样车配置说明：</td><td colspan="2" rowspan="2">样车1</td><td>配置1：</td></tr>
<tr><td>配置2：</td></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">样车2</td><td>配置1：</td></tr>
<tr><td>配置2：</td></tr>
</table>

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（预算）	备注
1	整车标志		铭牌	GB 17761-2018	5.1		试验1次	样车1配置1		
			整车编码		5.2		试验1次	样车1配置1		
			电动机编码		5.3		试验1次	样车1配置1		
			号牌安装位置		5.4		试验1次	样车1配置1		
			产品合格证		5.5		试验1次	样车1配置1		
2	整车安全	车速限值	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		
			防速度篡改		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	脚蹬间隙		6.1.6.1		试验1次	样车1配置1		
			突出物		6.1.6.2		试验1次	样车1配置1		
			防碰擦		6.1.6.3		试验1次	样车1配置1		
		车速提示音	提示音的车速值		6.1.7 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		
			脚蹬反射器			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											

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 CTC 沟通确认试验方案的修改。

GB 42295《电动自行车电气安全要求》

电动自行车电气安全型式试验方案

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	
样品要求:		1、整车1台（装配完整）。 2、整车线束。 3、蓄电池系统、保护装置、电动机、控制器、断电闸把、开关、电门锁、调速转把、仪表、灯具、闪光器、防盗器、鸣号装置。 4、蓄电池系统（拆解）。 5、蓄电池系统。 6、充电器（多电压规格，如有）。 7、金属簧片+金属箱盒（金属电池盒）。	

序号	检验项目	检验依据	对应条款	型式试验次数	样品的选择	试验收费（预算）	备注
1	通则	GB42295-2022	4.1				可采信其他合格评定结果
2	标识与警示语	GB42295-2022	4.2	试验1次	样品1		

3	布线、导线与连接	布线	GB42295-2022	4.3.1	试验1次	样品1		
		导线	GB42295-2022	4.3.2	试验1次	样品1		
		连接	GB42295-2022	4.3.3	试验1次	样品1		
		接触电阻	GB42295-2022	4.3.4	试验1次	样品2 样品3		
4	电压		GB42295-2022	4.4	试验1次	样品1		
5	绝缘电阻	常温	GB42295-2022	4.5	试验1次	样品3		
		发热			试验1次	样品3		
		高温			试验1次	样品3		
		低温贮存			试验1次	样品3		
		恒定湿热			试验1次	样品3		
		振动			试验1次	样品1		
6	电气强度		GB42295-2022	4.6	试验1次	样品3		
7	发热		GB42295-2022	4.7	试验1次	样品3		

8	防护	对触及带电部分的防护		GB42295-2022	4.8.1	试验1次	样品5		
		外露可导电部分触电防护			4.8.2	试验1次	样品1 样品7		
		短路防护			4.8.3	试验1次	样品5		
		充电保护	充电状态主回路保护		4.8.4.1	试验1次	样品1		
			充电过压保护		4.8.4.2	试验1次	样品4		
			充电过流保护		4.8.4.3	试验1次	样品4		
			充电口错接保护		4.8.4.4	试验1次	样品5 样品6		
		放电保护			4.8.5	试验1次	样品4		
		温度保护			4.8.6	试验1次	样品4		
		温度异常报警			4.8.7	试验1次	样品4 样品1		
		保护装置失效断电			4.8.8	试验1次	样品4		
		互认协同充电			4.8.9	试验1次	样品5 样品6		

9	耐温与耐湿	恒定湿热		GB42295-2022	4.9.1	试验1次	样品3		
		耐高温	电动机和控制器		4.9.2	试验1次	样品3		
			仪表			试验1次	样品3		
			灯具、防盗器、闪光器			试验1次	样品3		
			鸣号装置、调速转把、断电闸把			试验1次	样品3		
			开关、电门锁			试验1次	样品3		
			保护装置			试验1次	样品3		
		耐低温贮存			4.9.3	试验1次	样品3		
10	振动与冲击	振动		GB42295-2022	4.10	试验1次	样品1		
		冲击				试验1次	样品1		
费用合计									

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 CTC 沟通确认试验方案的修改。

GB 42296《电动自行车用充电器安全技术要求》

电动自行车用充电器型式试验方案

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	
样品要求:		充电器7个（4个灌封，3个不灌封）、2 个不浸漆变压器	

序号	检验项目		检验依据	对应条款	型式试验次数	样品的选择	试验收费（预算）	备注
1	机械安全及机构	外壳冲击	GB 42296-2022	5.1.1	试验1次	1个（灌封）		
		跌落		5.1.2	试验1次	1个（灌封）		
		振动		5.1.3	试验1次	1个（灌封）		
		结构		5.1.4	试验1次	1个（不灌封）		
		内部布线		5.1.5	试验1次	1个（不灌封）		

2	电气安全	工作温度下的泄漏电流		GB 42296-2022	5.2.1	试验1次	1个（灌封）		
		电气强度			5.2.2	试验1次	1个（灌封）		
		电气间隙、爬电距离和固体绝缘	电气间隙		5.2.3.1	试验1次	1个（不灌封）		
			爬电距离		5.2.3.2	试验1次	1个（不灌封）		
			固体绝缘		5.2.3.3	试验1次	1个（不灌封）		
		防触电保护			5.2.4	试验1次	1个（灌封）		
		非正常工作	错接		5.2.5.1	试验1次	1个（灌封）		
			短路		5.2.5.2	试验1次	1个（灌封）		
			风扇堵转		5.2.5.3	试验1次	1个（灌封）		
			元件失效		5.2.5.4	试验1次	1个（灌封） 2个（不灌封）		
		熔断器			5.2.6	试验1次	1个（不灌封）		
		充电参数	输入电流		5.2.7.1	试验1次	1个（灌封）		
			输出电流		5.2.7.2	试验1次	1个（灌封）		
			电源适应性		5.2.7.3	试验1次	1个（灌封）		
		电源软线及输出线			5.2.8	试验1次	1个（灌封）		
		接地措施			5.2.9	试验1次	1个（灌封）		

3	环境适应性	低温		GB 42296-2022	5.3.1	试验1次	1个（灌封）		
		高温			5.3.2	试验1次	1个（灌封）		
		恒定湿热			5.3.3	试验1次	1个（灌封）		
		防异物侵入			5.3.4	试验1次	1个（灌封）		
		防水			5.3.5	试验1次	1个（灌封）		
4	发热与热失控	温升		GB 42296-2022	5.4.1	试验1次	1个（灌封）		
		超温保护			5.4.2	试验1次	1个（灌封）		
		过充切断			5.4.3	试验1次	1个（灌封）		
		延时切断	高压充电区充电		5.4.4	试验1次	1个（灌封）		
			涓流充电			试验1次	1个（灌封）		
5	输出接口安全性			GB 42296-2022	5.5	试验1次	1个（灌封）		
6	耐热及防火阻燃	耐热		GB 42296-2022	5.6.1	试验1次	2个（不灌封）		每个样件分别检测。不适用的不做检测，认可自愿性标志认证结果
		灼热丝			5.6.2	试验1次	2个（不灌封）		
		垂直燃烧			5.6.3	试验1次	2个（不灌封）		
		针焰			5.6.4	试验1次	2个（不灌封）		

7	发射	端子骚扰电压		GB 42296-2022	5.7.1	试验1次	1个（灌封）		
		30MHz~1000MHz频段内的发射	骚扰功率		5.7.2.1	试验1次	1个（灌封）		
			辐射骚扰		5.7.2.2	试验1次	1个（灌封）		
		冲击			5.7.3	试验1次	1个（灌封）		
8	标志、警示语和说明书	标志		GB 42296-2022	7.1	试验1次	1个（灌封）		
		警示语			7.2	试验1次	1个（灌封）		
		说明书			7.3	试验1次	1个（灌封）		
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 CTC 沟通确认试验方案的修改。

附件 5 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（制造商）、生产企业。

生产一致性检查是通过生产一致性控制计划及其执行报告的检查和现场检查，确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

初始工厂检查时，对生产者（制造商）提出并经认证机构确认的生产一致性控制计划的执行情况进行检查；

获证后监督时，对生产者（制造商）的生产一致性控制计划执行报告进行现场确认。

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应对认证产品编制生产一致性控制计划。

（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：

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

2.3 生产者（制造商）按照产品认证单元,并针对不同的结构、生产过程，对应实施规则中各项相应标准制定的产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照 GB 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，说明控制的实际部门和所在地点，并保存相关记录。蓄电池和充电器的采购应由生产者（制造商）/生产企业负责，且蓄电池和充电器应同电动自行车配套出厂并有相关记录确认其出厂情况、数量是否一致。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。

生产者（制造商）/生产企业应规定对于锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于 GB 42296 的充电器之间的通信协同协议的验证内容，应明确规定验证的内容、方法、频次、结果分析等。

对于防速度篡改，生产者（制造商）/生产企业应规定防速度篡改的要求，包括软件防篡改和硬件防篡改，应明确规定防速度篡改的内容、方法、频次、结果分析等。

2.4 生产者（制造商）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（制造商）对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

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

2.7 生产者（制造商）在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

（二）生产一致性初始现场检查

初始工厂检查时，对生产者（制造商）提出并经认证机构确认的生产一致性控制计划的执行情况进行检查。

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

（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检查。

1 在获证后的跟踪检查中应保证：

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。

1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在生产者（制造商）的实验室进行试验（若本规则中引用的标准或规则有规定，试验应由检测机构进行）。最少样品数可按生产者（制造商）自检样品数确定。

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，经认证机构核准检查人员应抽取样品，送交检测机构进行试验。

1.4 若检查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促生产者（制造商）尽快恢复生产一致性。

（五）生产者（制造商）生产一致性控制计划发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，认证机构应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

（六） 生产一致性检查人员应具备的条件

生产一致性检查应由具备强制性产品认证检查员资格、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。

附录 1 生产一致性控制计划执行报告的内容要求

（一）、综述

工厂概况：基本信息包含生产者（制造商）、生产企业的名称、地址；

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、主要加工生产情况、生产线、检测线、产能等；

变化情况：执行报告覆盖周期内，企业发生的重大变化，如质量负责人的变化，新增/调整重要生产设备、装配线、检测试验能力，企业组织架构、职责分工、质量手册、程序文件等发生变化。

（二）、获证产品相关信息统计

（统计时间为：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月）

序号	证书编号	产品型号	合格证编号	产量	车辆描述	合格证情况		CCC 标志使用	
						总打印发放	毁损	发放	毁损
1									
2									
3									
…									

（三）、生产一致性控制计划执行情况

1、关键零部件供应商管理及进货检验：

1.1 零部件供应商选择、评价及日常管理：

供应商管理文件是否变化；

简述供应商日常管理情况；

简述新增供应商的选择、评价情况。

1.2 零部件进货检验

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

生产者（制造商）/生产企业对关键零部件供应商提供的检测报告的验证情况、进货检验的执行情况，还包括蓄电池和充电器出厂记录以及锂离子/钠离子蓄电池和控制器、蓄电池和适用于 GB 42296 的充电器之间的通信协同协议的验证情况以及对防速度篡改验证情况。生产者（制造商）/生产企业还应确认蓄电池和充电器随电动自行车出厂情况、数量是否一致、记录的保存情况。

1.3 关键零部件不合格品标识、追溯及处理情况

2. 关键装配过程、制造过程以及检验过程：

关键工序、首件检验及巡检制度及其相关要求是否发生变化；

关键工序巡检记录情况以及发生问题时的记录处理；

关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

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

4.1 整车车辆一致性试验报告

序号	认证单元	车辆型号	检验项目	检测报告编号	检测单位	日期	备注
1							
2							
3							
…							

5、产品试验/相关检查的设备和人员

5.1 人员控制情况

产品试验/相关检查的人员的资质、能力等要求是否持续符合一致性计划的规定。应明确相关培训计划/培训记录的情况。

5.2 生产设备、检测设备控制情况

产品试验/相关检查的设备是否发生变化；

产品试验/相关检查的设备定期校准和检查情况说明,至少列出下线检验设备及车辆产品一致性试验相关设备的计量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/特殊过程控制程序，检测人员、设备和试验的管理控制程序等变更情况及上报认证机构情况；

产品关键件/关键原材料、关键工序工艺、关键设备以及控制计划的变更情况以及上报认证机构情况。

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、年度整车车辆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 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（国家认监委）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 整车编码：

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 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 证书发证日期：

0.18 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		4.2 后轮轮胎规格	
5.1 充电器生产企业		5.2 充电器型号	
5.3 充电方式		二维码	
6 备注			

本产品经过检验，符合□GB 17761《电动自行车安全技术规范》、□GB 42295《电动自行车电气安全要求》、□GB 42296《电动自行车用充电器安全技术要求》的要求，特此证明。

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