编号：CESI-C11-22：2026

强制性产品认证实施细则

电动自行车用充电器

（第一次修订）

2026-10-12 发布　　2026-10-12 实施

北京赛西认证有限责任公司发布

前　言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车用充电器》（CNCA-C11-22：2024）制定，由北京赛西认证有限责任公司（以下简称 CESI）发布（首次发布日期 2024/10/14），版权归 CESI 所有，任何组织及个人未经 CESI 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本实施细则根据《市场监管总局关于对电动自行车用锂离子蓄电池、电动自行车用充电器实施强制性产品认证管理的公告》（2024 年第 26 号）、《国家认监委关于发布电动自行车用锂离子蓄电池、电动自行车用充电器强制性产品认证实施规则的公告》（2024 年第 16 号）发布的有关要求，并参考《市场监管总局 工业和信息化部 公安部 国家消防救援局关于加强电动自行车产品准入及行业规范管理的公告》（2024 年第 43 号）文件的要求制定本认证实施细则。

本实施细则按照 TC27 电动自行车技术专家组发布的《关于电动自行车 CCC 认证实施的技术决议》(2024-05-20)编写了相关内容（首次发布）。

按照 GB42296-2022《电动自行车用充电器安全技术要求》国家标准第 1 号修改单补充相关内容；完善例行检验(含指定实验)的要求（第一次修订）。

修订单位：北京赛西认证有限责任公司

目 录

前 言 I
0 引言 1
1 适用范围 1
2 认证依据标准 1
3 生产企业分类管理 2
3.1 企业分类管理信息来源 2
3.2 生产企业分类原则 2
3.3 企业分类评价及结果 3
4 认证模式 4
5 认证单元划分 4
6 认证流程及时限要求 5
6.1 认证流程 5
6.2 认证时限要求 5
7 认证委托 5
7.1 认证委托的提出与受理 5
7.2 申请资料 6
7.3 实施安排 6
8 认证实施 6
8.1 型式试验 6
8.2 初始工厂检查 8
8.3 认证评价与决定 11
9 获证后监督 11
9.1 监督方式 11
9.2 获证后跟踪检查方式 12
9.3 生产现场抽取样品检测或检查方式 12
9.4 市场抽取样品检测或者检查方式 13
9.5 获证后监督的频次和内容 13
9.6 获证后监督的记录 14
9.7 获证后跟踪检查人日数 14
9.8 获证后监督结果的评价 14
10 认证证书 15
10.1 认证证书的保持 15
10.2 认证证书覆盖产品的变更（含标准换版） 15
10.3 认证证书覆盖产品的扩展 17
10.4 认证证书的注销、暂停和撤销 18
10.5 认证证书的使用 18
11 认证标志 18
11.1 准许使用的标志式样 19
11.2 标注方式 19
12 收费 19
13 企业自有检测资源的利用 19
13.1 适用范围 19
13.2 企业自有检测资源的条件 20

13.3 资格获得和维持 21
14 认证责任 21
15 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求 22
附件 1　认证委托资料清单 23
附件 2　电动自行车用充电器产品结构及技术参数 25
附件 3　电动自行车用充电器型式试验项目及检测样品数量 34
附件 4　电动自行车用充电器认证工厂质量控制检测要求 35
附件 5 生产一致性检查要求 37

0 引言

为保证强制性产品认证的规范性和有效性，依据《强制性产品认证实施规则　电动自行车用充电器》、相关的法律、法规、规章和其他认证规范性要求，以及 CESI 的相关管理规定，制定本实施细则。

本细则基于车辆及安全附件的安全风险和认证风险制定，并与国家认监委发布的《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》、《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》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等通用实施规则配套使用。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

1 适用范围

本细则是依据《强制性产品认证实施规则 电动自行车用充电器》（CNCA-C11-22：2024）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证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。

本细则适用于符合 GB 17761 规定的电动自行车用充电器。包括电动自行车用锂离子蓄电池组充电器、铅酸蓄电池组充电器、钠离子蓄电池组充电器、其他蓄电池组充电器，但不包括电动自行车的车载充电器、充/换电柜、充电桩、快速充电站等充电设施。

2 认证依据标准

本细则的依据标准与《实施规则》保持一致，并根据国家认监委发布的公告实施调整。

GB 42296 《电动自行车用充电器安全技术要求》。

原则上，执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本（包括标

准修改单，下同）。当需使用标准的其他版本时，则按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

3 生产企业分类管理

CESI 根据从各种渠道获得的生产企业的相关信息，对于生产企业进行风险评价和分类，并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施，以保证 CCC 认证证书的有效性。

CESI 将生产企业评定为 A、B、C、D 四个类别进行分类管理。

3.1 企业分类管理信息来源

（1）工厂检查发现和检查结论；

（2）型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；

（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）与获得强制性认证的产品及企业有关的司法判决、申投诉仲裁、消费者协会发布、媒体曝光等的质量相关信息；

（6）认证产品的质量状况；

（7）其它信息。

3.2 生产企业分类原则

对于生产企业的分类按照如下表 1 的原则：

表 1　企业分类原则

类别	分类原则
A	同时满足下列条款的企业为 A 类企业： 1) 近 2 年内（含当年）的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项； 2) 获证后监督检测未发现不合格； 3) 近 2 年内（含当年）的国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC

类别	分类原则
	专项抽查等检测结果均为“合格”； 4) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件。 5) 企业生产和检测过程如有分包但能有效控制。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	满足下列条款之一的企业为 C 类企业： 1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的； 2) 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； 3) CESI 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。
D	满足下列条款之一的企业为 D 类企业： 1) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的； 2) 获证后监督检测结果为不合格且为产品安全性问题的； 3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4) 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； 5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项抽查等检测结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的； 6) 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； 7) CESI 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。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 类。生产企业分类结果（类别）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。

3.3 企业分类评价及结果

CESI 将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和 CESI 有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理。具体实施按照

CESI 认证企业分类管理规定执行。

4 认证模式

电动自行车用充电器强制性产品认证的基本认证模式为：

型式试验+ 企业质量保证能力和产品一致性检查（初始工厂检查） + 获证后监督；

获证后监督是指获证后跟踪检查、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组合，获证后跟踪检查包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

注：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，并结合分类管理结果对获证后监督各方式进行组合，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

5 认证单元划分

原则上，以电路原理及安全结构划分认证单元。具体的单元划分还应满足以下要求：

（1）不同生产者、不同生产企业的产品划分为不同认证单元；

（2）适配不同蓄电池种类的充电器划分为不同认证单元；

（3）Ⅰ类充电器和Ⅱ类充电器划分为不同认证单元；

（4）不同额定输出电压的充电器划分为不同认证单元；

（5）额定输出电流＞3A 与额定输出电流≤3A 的充电器划分为不同认证单元；

（6）充电互认协同协议类型不同的充电器划分为不同认证单元；

（7）不同安全结构的充电器划分为不同认证单元。

对于 A 类企业，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。

6 认证流程及时限要求

6.1 认证流程

（1）认证的委托、资料评审和受理；

（2）认证合同的签订；

（3）产品型式试验；

（4）初始工厂检查；

（5）认证结果的评价与批准；

（6）颁发认证证书；

（7）获证后监督。

6.2 认证时限要求

认证时限是指自 CESI 正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。一般情况下，自 CESI 受理认证委托之日起到颁发认证证书的时间不超过 90 天。其中包括型式试验时间、工厂检查时间（适用时）、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、证书制作时间，但不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改、复测及交费所需的时间。

其他认证流程时限，按照 CESI 相关规定要求执行并控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在 CESI 要求的时限内完成各项认证活动。

7 认证委托

7.1 认证委托的提出与受理

认证委托人应按 CESI 有关申请资料的要求准备认证所需资料，向 CESI 提出认证委托。认证委托人应向认证机构提供必要的企业信息和产品信息且对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

CESI 一般情况下在 5 个工作日内完成资料审核，向认证委托人反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，不受理相关认证委托。如有下列情形之一的，认证机构不予受理：

（1）不符合国家产业政策；

（2）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；

（3）列入国家企业信用信息公示系统严重失信主体相关名录；

（4）其他法律法规规定不得受理的情形。

7.2 申请资料

认证委托人应按认证方案的要求向 CESI 和/或实验室提交有关申请资料和技术材料，详见附件 1 认证委托资料清单。

CESI 收到认证委托人提交的资料后，将审核、管理、保存、保密有关资料。

上述括号内的内容包括资料接受方，以上资料应在适当阶段提供适当内容。

7.3 实施安排

一般情况下，CESI 在受理时与认证委托人签订认证合同，在认证合同中约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

8 认证实施

8.1 型式试验

8.1.1 型式试验方案

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

认证委托人可在 CESI 提供的 CNCA 指定实验室范围内选择和确认检测实验室，CESI 将根据委托人确认意见，向指定实验室下达检测任务书进行样品型式试验。

8.1.2 型式试验样品要求

型式试验的样品原则上由认证委托人按型式试验方案的要求送至指定实验室进行检测。必要时， CESI 可采取现场抽样/封样的方式获得样品。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。以系列产品为同一申请单元申请认证时，样品应从系列产品中选取具有代表性的型号，并且选取的样品应尽可能覆盖系列产品的安全要求和电磁兼容要求，不能覆盖时，还应选取申请单元内的其他型号样品做补充差异试验。

认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致，CESI 和/或指定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置疑的，应向 CESI 说明情况，CESI 依据审查结果及时做出相应处理。

申请整机认证时，整机内的安全关键元部件和材料应按对应要求通过 CNAS 认可的实验室单独检测。如果该安全关键元部件和材料已获得强制性产品认证证书或自愿性产品认证证书（国家认监委规定可为整机强制性认证承认认证结果的），在提供相关资料进行核查后，可免于单独检测。

型式试验结束后，指定实验室应按 CESI 有关样机管理的有关规定处置试验样品和相关资料。

8.1.3 型式试验检测项目

型式试验项目应为 GB 42296《电动自行车用充电器安全技术要求》及国家标准第 1 号修改单规定的全部适用试验项目（见附件 3）。CESI 会同实验室根据本规则的规定，结合认证委托人委托认证产品的结构及技术参数来确认试验项目。

8.1.4 型式试验的实施

型式试验由 CESI 委托指定实验室完成。实验室对样品进行检测，应确保检测结论真实、正确，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。

指定实验室应依据国家强制性产品认证和 CESI 的相关要求，在规定时间内完成样品检测。检测时间一般不超过 30 个工作日（当关键元部件和材料需随机试验且试验时间超过 30 个工作日时，以所需最长时间计算）。从收到样品起计算，且不包括因检测项目不合格，企业进行整改和复测所用的时间。超过检测周期的，实验室应提供正式的延期说明。原则上，整改应在 6 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

对于 ILAC 协议互认的认可机构，按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室，在符合国家认监委相关要求的情况下，可申请采用“利用生产企业检测资源”方式进行型式试验，详见本细则第 13 章。

认证委托人可先实施型式试验，再向认证机构提出认证委托。认证委托人先实施型式试验时，为其实施型式试验的实验室应为与 CESI 签订协议的国家认监委指定实验室，并确保提交申请的产品与实施型式试验的产品一致。

8.1.5 型式试验报告

CESI 组织制定统一的型式试验报告格式。型式试验报告内容应准确、清晰、完整，并包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述。

型式试验结束后，实验室应及时向 CESI 出具型式试验报告。认证结束时，实验室还应向认证委托人提供型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CESI 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检测报告，经认证机构确认后作为型式试验报告，其出具的型式试验报告应满足 CESI 规定的型式试报告格式的要求。

8.2 初始工厂检查

为保证批量生产的产品能够持续符合认证标准要求，CESI 派出

检查组对生产企业进行现场检查，通常包括对工厂质量保证能力、产品一致性所进行的评价活动。

8.2.1 基本原则

原则上，初始工厂检查应在型式试验合格后进行，初始工厂检查时，生产企业应有认证的产品在生产。当无认证产品生产时，生产企业应提前告知 CESI 生产计划以便及时安排工厂检查。

初始工厂检查应覆盖与认证产品质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序）进一步检查，即延伸检查。

8.2.2 检查内容

企业质量保证能力和产品一致性控制体系进行符合性检查。

对于已获认证的 A 类或 B 类生产企业，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。

对于已获认证的C类或D类生产企业，在搬迁或新建生产企业时，需要实施工厂检查且评价合格后方可发证。

8.2.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查按 CNCA-00C-005 《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、电动自行车用充电器认证工厂质量控制检测要求（见附件 4）和生产一致性检查要求（见附件 5） 实施。

8.2.2.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品抽取样品进行一致性检查，产品一致性检查内容包括核查以下内容及进行指定试验：

（1）认证产品的铭牌和包装箱上所标明的产品名称、规格型号以及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的信息应与型式试验

报告及 CESI 所确认的一致；

（2）认证产品的结构（主要为涉及安全与电磁兼容性能的结构）应与型式试验检测时的样机一致；

（3）认证产品所用的关键元部件和材料应与型式试验报告以及 CESI 所确认的变更批准书、已备案的关键元器件和材料的一致。

适用于 GB 42296 标准认证的产品需要按照 GB 42296 标准中型式试验的试验要求至少进行下列适用试验：

1.电气安全（5.2.5.1 非正常工作-错接）

2.电气安全（5.2.5.2 非正常工作-短路）

3.输出接口安全性（5.5.4、5.5.5）

8.2.3 检查人日

CESI 根据认证产品的生产规模及认证产品单元数量确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 4~6 个人日。

必要时，对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，检查人日数不应超过 0.5 人日。

8.2.4 检查结论

8.2.4.1 工厂检查不符合项分类

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。

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、关键件等与型式试验报告和/或认证批准结果不一致且较为严重的不符合项。

8.2.4.2 工厂检查结论及判定条件

对于初始工厂检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“书面验证后通过”、“现场验证后通过”和“工厂检查不通过”四种。其中各种检查结论的条件详见 CNCA-00C-005 《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》。

8.2.4.3 工厂检查的结论告知

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

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

工厂检查结论和检查发现将作为CESI 对企业分类等级判定的依据之一。

8.2.5 检查后续活动

对于不符合项，生产企业应及时采取整改措施，CESI 书面或现场验证不符合项整改措施实施的有效性。整改措施实施期限原则上不超过 40 个工作日。

当检查结论为“现场验证通过”时，CESI 原则上安排不超过 1 个人日的现场验证，主要内容是验证所有不符合项整改措施实施的有效性。

8.3 认证评价与决定

CESI 对型式试验结论和/或工厂检查结论，及有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对不符合认证要求的，CESI 不予批准认证委托，认证终止。

9 获证后监督

获证后监督是指 CESI 根据生产企业分类管理及认证模式对获证产品及其生产企业实施的监督。

9.1 监督方式

获证后监督包括获证后跟踪检查、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组合，CESI 根据生产企业分类和认证模式确定具体的监督方案。对于 C 类和 D 类企业采取预

先不通知的方式实施。

9.2 获证后跟踪检查方式

9.2.1 获证后跟踪检查的原则

CESI 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，以验证生产企业质量保证能力持续符合认证要求、确认获证产品持续符合认证标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后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 CESI 提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

9.2.2 获证后跟踪检查的内容

获证后跟踪检查的内容包括工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

工厂质量保证能力检查按《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》、电动自行车充电器认证工厂质量控制检测要求（见附件 4）和生产一致性检查要求（附件 5）实施。

产品一致性检查内容同本细则 8.2.2.2 条要求，当需要对获证产
品进行抽样检测时，一致性检查中 A 类或 B 类生产企业可不进行指定试验。

9.3 生产现场抽取样品检测或检查方式

9.3.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

原则上，CESI 根据生产企业的分类和获证产品的特点，在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）抽取样品。每次抽样时应覆盖所有获证类别的产品。

在生产现场抽取样品时，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，并保证抽样样品的真实性。

9.3.2 生产现场抽取样品检测或检查内容

抽样检测或检查的项目由CESI 在型式试验项目中选取，并由指定实验室出具检测报告。

对于 ILAC 协议互认的认可机构，按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室，在符合国家认监委相关要求的情况下，可申请采用“利用生产企业检测资源”方式进行检测，详见本细则第 13 章。

如果抽样检测不合格，CESI 将暂停相应产品认证证书。如认证委托人希望恢复证书，生产企业应在规定时间内完成整改，提交书面整改报告，CESI 可重新安排人员进行工厂检查和产品抽样。

9.4 市场抽取样品检测或者检查方式

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合，且认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取并承担相应费用，并对市场抽取的样品予以确认。市场抽样检测或检查应按一定比例覆盖获证产品。

9.5 获证后监督的频次和内容

CESI 根据对生产企业分类的结果和认证模式确定监督的频次和内容，详见表 2。

表 2 监督的频次和内容

生产企业分类	监督频次	首次监督时间	获证后监督内容
A 类	1 次/两年	初始检查后 24 个月内	工厂质量保证能力部分要素检查+认证产品一致性检查
B 类	1 次/年	初始检查后 12 个月内	工厂质量保证能力部分要素检查+认证产品一致性检查
C 类	1~2 次/年	初始检查后 6 个月内	工厂质量保证能力全要素

生产企业分类	监督频次	首次监督时间	获证后监督内容
			检查+认证产品一致性检查和/或生产现场抽取样品检测/市场抽样检测/检查
D 类	至少 2 次/年	初始检查后 6 个月内	工厂质量保证能力全要素检查+认证产品一致性检查和/或生产现场抽取样品检测和或市场抽样检测

当国抽、省抽中出现不合格，且系生产企业责任时可根据情况酌情增加跟踪检查和/或抽样检测次数。

9.6 获证后监督的记录

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

9.7 获证后跟踪检查人日数

CESI 根据认证产品的生产规模及认证产品单元数量确定工厂检查人日数，一般每个加工场所为 2~4 个人日。市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2 人日/抽样场所。

对 ODM 工厂监督检查时，根据 ODM 制造商数量适当增加检查人日数，每个生产者（制造商）不应超过 0.25 人日,总增加人日数不超过 1 人日。

9.8 获证后监督结果的评价

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

10 认证证书

在认证委托人（证书持有人）自愿提出申请的前提下。原则上，对同一认证单元内的产品仅发放一张认证证书。相同制造商、不同生产厂生产的相同产品的认证证书可以合并为一张。对具有多种 CCC 认证目录内（均属于我机构授权范围）产品功能和用途的同一产品仅发一张认证证书。

10.1 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。ODM 证书的有效期应在协议规定之内，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还不应超过原始认证证书的有效期。有效期内，证书的有效性依赖 CESI 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，CESI 应在接到认证委托后，在符合要求的条件下直接换发新证书。

10.2 认证证书覆盖产品的变更（含标准换版）

10.2.1 认证要求变更（含标准换版）

当认证要求变更时，CESI 将在公开网站上发布相关认证要求变更方案的通知，同时利用 CESI 微信公众号、传真、电子邮件、网站等各种方法将变更要求通知获证企业。

获证企业在收到通知后，应在规定期限内向 CESI 提交认证变更申请以及要求的各项资料。CESI 将依据资料评审的结果，安排进行产品补充检测/工厂检查并对结果进行评价。如在认证要求变更方案规定的期限内，对委托人的补充检测/文审/工厂检查评价合格，CESI 将批准变更，换发新的认证证书。如在方案规定的期限内，获证企业未提交变更申请或在补充检测/工厂检查中评价不合格，则从规定期限的截止日期起，CESI 将暂停产品相应范围的认证证书。如在暂停期限届满，企业未提出认证证书恢复申请、未采取整改措施或者整改

后仍不合格的，CESI 将撤销认证证书或缩小相应的认证范围。

10.2.2 获证企业的认证变更

获证企业在获证后如发生对认证有影响的各项变更时，包括：证书信息发生变化；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键元部件和材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或附件附件 2 《电动自行车用充电器产品结构及技术参数》中的参数其发生变化；或工厂产品一致性控制计划、生产条件变更可能影响获证产品一致性时，认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向 CESI 申报并提交变更申请,经 CESI 批准后方可实施认证变更，如变更对产品一致性发生影响时，CESI 将依据变更情况，安排进行必要的检测和/或工厂检查，检测的具体项目也可由 CESI 和实验室依照实际情况沟通后决定。在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，换发新证书。不需换发新证书的，出具变更批准书，注明变更内容以及变更批准日期。认证变更的实施按照 CESI 产品认证变更有关规定的要求执行。

具体变更项目、变更所需提交资料以及变更确认方式详见表 3。

表 3 变更项目、变更所需提交资料以及变更确认方式

序号	变更项目	除申请书以外需提交的资料	变更确认方式
1.	产品命名、型号变化不涉及安全和/或电磁兼容	申请更改后的产品名称、型号与原获证的产品名称、型号间的差异性声明	型式试验确认（适用时），换发新证书
2.	增加同一单元的其它型号	申请增加的产品型号与原获证的产品型号间的差异性声明	型式试验确认（适用时），换发新证书
3.	减少认证型号	减少型号的正式说明	换发新证书

4.	关键元部件及材料变更	关键件及材料的变更信息	型式试验确认（适用时），颁发变更批准书和/或换发新证书（适用时）
5.	认证委托人、生产者（制造商）名称和/或地址更改	政府部门出具的证明性文件	换发新证书
6.	生产企业名称和/或地址地更改，未搬迁生产厂	政府部门出具的证明性文件	换发新证书
7.	生产企业搬迁	政府部门出具的证明性文件 工厂信息表	实施获证后监督，换发新证书
8.	产品认证依据的国家标准或者认证产品的实施规则发生变化	按标准/实施规则换版方案执行	按标准/实施规则的换版方案执行
9.	生产企业的质量体系发生重大变化（产品安全相关）	有关质量体系变化的声明	实施获证后监督
10.	其他	提交具体变更说明	制定并依据认证方案执行

10.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，

应向 CESI 提出扩展产品的认证委托。

认证证书持有者需要增加与获证产品为同一认证单元内的新的产品时，CESI 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原获证产品的差异，评价后确定是否进行补充的工厂检查和/或型式试验。当 CESI 确定应进行补充的工厂检查时，原则上安排 0.5 个人日的工厂检查。工厂检查可以单独进行，也可与获证后跟踪检查结合进行。

CESI 确认扩展产品符合要求后，可根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

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。

10.4 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 CESI 的有关规定执行。CESI 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、暂停和撤销的认证证书。

10.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《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 认证标志

认证委托人应当在产品本体的适当位置或产品标牌上加施标准规格认证标志或自行印刷/模压认证标志，并确保认证标志的管理、使用符合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》、《强制性产品认证标志管理要求》等国家认监委有关文件的要求。

11.1 准许使用的标志式样

CCC 标志由国家认监委统一制定、发布，式样如下：



11.2 标注方式

可采用指定认证机构统一印制的标准规格认证标志或非标准规格印刷/模压认证标志。

12 收费

CESI 依据对外公开的有关规定合理收取各项认证费用。

13 企业自有检测资源的利用

13.1 适用范围

13.1.1 型式试验：仅限于以下 CCC 认证产品：

a) 样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难；或

b) 产品季节性强，生命周期短；或

c) 仅为一个批量生产，以后不再生产的产品； 或

d) 其他特殊情况。

13.1.2 获证后监督抽样检测：各类 CCC 认证产品；

13.1.3 证书扩展和变更时补充的差异测试：各类 CCC 认证产品；

13.1.4 同一生产企业同一项目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。

13.2 企业自有检测资源的条件

企业自有检测资源应为申请强制性产品认证制造商或生产企业100%自有资源，获得CESI批准且与生产企业在同一城市或临近（以下简称工厂实验室）。CESI可接受的利用工厂实验室进行样品检测的方式为TMP（利用生产企业设备检测）和WMT（生产企业目击检测）两种方式，且由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

13.2.1 TMP方式

(a)生产企业应为认证机构分类管理为A或B级的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)生产企业质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与CCC认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第5章技术能力要求;

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）。

13.2.2 WMT方式

(a)生产企业应为认证机构分类管理为A级的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b)生产企业质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与CCC认证程序要求相符；

(c)工厂实验室满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）第5章技术

能力要求；

(d)工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e)工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f)工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

13.3 资格获得和维持

13.3.1 认证委托人应向 CESI 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交 CESI 审查。CESI 组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的，可利用工厂实验室资源进行检测。

13.3.2 CESI 对获得批准的工厂实验室根据利用的频度进行定期的监督。工厂实验室应积极参加 CESI 及国家相关部门组织的比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

13.3.3 CESI 保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况（作为年度工作总结的一部分内容）报认监委。

14 认证责任

CESI 应对其做出的认证结论负责；

指定实验室应对检测结果和检测报告负责；

CESI 及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责；

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

15 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求

与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求按 CESI 相关管理规定执行。

附件 1　认证委托资料清单

1 委托人、生产者（制造商）、生产企业的资质文件

认证委托人、生产者、生产企业的法律证明性文件或注册证明性文件，如社会统一代码证等（首次申请及有变化时，CESI）；

2 生产企业概况

2.1 生产企业调查表（首次申请及有变化时，CESI）

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）（首次申请及有变化时，CESI）；

2.3 质量体系文件，包括：

（1）质量手册，包括：组织机构图和/或职责规定；

（2）生产一致性控制文件目录，应符合附件 5 的相关要求；

（3） 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）。

2.4 生产一致性控制计划（首次申请及变更时），编制要求见附件 5；

2.5 生产一致性控制计划执行报告（获证后每年）；

2.6 产品型号的编制说明。说明应具体到每款型号及其对应的区分参数指标。（首次申请及有变化时，CESI）

3 认证单元信息；

3.1 认证申请书（每认证单元）；

3.2 附件 2 《电动自行车用充电器产品结构及技术参数》；

3.3 产品信息：《电动自行车用充电器产品结构及技术参数》涉及的相关内容及申请免于检测的关键零部件及原材料的认证和其他合格评定结果有关资料（每个认证单元的认证证书和/或相关资料复印件）、同一申请单元内各个型号产品之

间的差异说明（适用时）等（CESI 和实验室）；

3.4 产品使用说明书；

3.5 委托其他企业生产电动自行车用充电器的，认证委托人还应提供与被委托企业订立的相关协议或合同。如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的 ODM/OEM 协议、授权书及 ODM 初始证书和型式试验报告复印件（适用时，CESI 和实验室）；

3.6 其他资料，如认证委托人提供的试验报告和/或相关声明；

4 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（初始工厂检查）的生产企业。（适用时，CESI）。

5 认证委托人需提供上述资料属实并承担相应法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任）的承诺函。

以上资料应在适当阶段提供适当内容。

附件 2　电动自行车用充电器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		填写中文商标，以商标注册证为准。
0.1.1	中文商标		
0.1.2	英文商标		填写英文商标，以商标注册证为准。可以是拼音，使用半角字符。
0.1.3	中文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.1.4	英文厂标		没有商标时必须填写厂标。
0.2	产品型号		
0.3	标志施加方法		采用贴花形式，印刷形式；或见图样
0.3.1	标志施加位置		
0.4	生产者		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.1	生产者名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.4.2	生产者地址		地址以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5	生产企业		
0.5.1	生产企业名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.5.2	生产企业地址		地址以实际生产地址为准。
0.6	CCC　申请编号		
0.7	认证委托人		
0.7.1	认证委托人名称		名称以统一社会信用代码证书上的为准。
0.7.2	认证委托人地址		地址以统一社会信用代码证书地

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
			址为准。
0.8	单元代号		
0.9	工厂编号		
1	产品总体结构		
1.1	典型产品照片		上传图样，要求见图样00，涉及到外形有变化时，应有充分的照片说明差异。
1.2	输入输出插头照片		上传图样，要求见图样01
1.3	标志照片		上传图样，要求见图样02
2	产品参数信息		
2.1	产品型号		
2.2	产品规格		如：输入：220VAC，50Hz，2.0A 输出：48VC（最高输出54.6VDC），5.0A；为**V**Ah 的电池充电。
2.3	生产企业代码		
2.4	适配的蓄电池种类		铅酸蓄电池、锂离子蓄电池（磷酸铁锂离子蓄电池、锰酸锂离子蓄电池、三元锂离子蓄电池、固态（半固态）锂离子蓄电池、其他锂离子蓄电池）、钠离子蓄电池、其他蓄电池。
2.5	被充电电池的标称电压/额定容量（V/Ah）		
2.6	额定输入电压/电流/频率（V/A/Hz）		

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
2.7	额定输出电压/电流 （V/A）		
2.8	最高输出电压（V）		
2.9	充电器工作温度范围（℃）		
3	电源软线		
3.1	电源软线生产者		
3.2	电源软线认证证书编号		
3.3	电源软线的型号/规格		应按CCC 证书及实际使用填写
4	输入插头		
4.1	输入插头生产者		
4.2	输入插头认证证书编号		
4.3	输入插头的型号/规格		应按CCC 证书及实际使用填写
5	输入端熔断器		
5.1	输入端熔断器生产者		
5.2	输入端熔断器认证证书 编号		
5.3	输入端熔断器的型号/规 格		应按CCC 证书及实际使用填写
6	输出线		
6.1	输出线生产者		
6.2	输出线认证证书编号		应按CCC 证书及实际使用填写

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
6.3	输出线的型号/规格		
7	输出插头		
7.1	输出插头生产者		
7.2	输出插头的型号/规格		
8	输出端熔断器		
8.1	输出端熔断器生产者		
8.2	输出端熔断器认证证书 编号		
8.3	输出端熔断器的型号/规 格		应按CCC 证书及实际使用填写
9	充电器短路保护措施		
10	充电器错接保护措施		
11	防止触及带电部件的保 护方式		
12	产品标志		
13	编码标牌		上传图样，要求见图样03
14	说明书上的海拔声明		
15	关键元器件/原材料清单		
16	充电器电气原理图		标注熔断器位号及规格以及其他元器件的位号
17	充电互认协同协议类型		

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
18	充电器耐热及防火阻燃材料清单		见附表 1
19	产品说明书		

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

附录 1

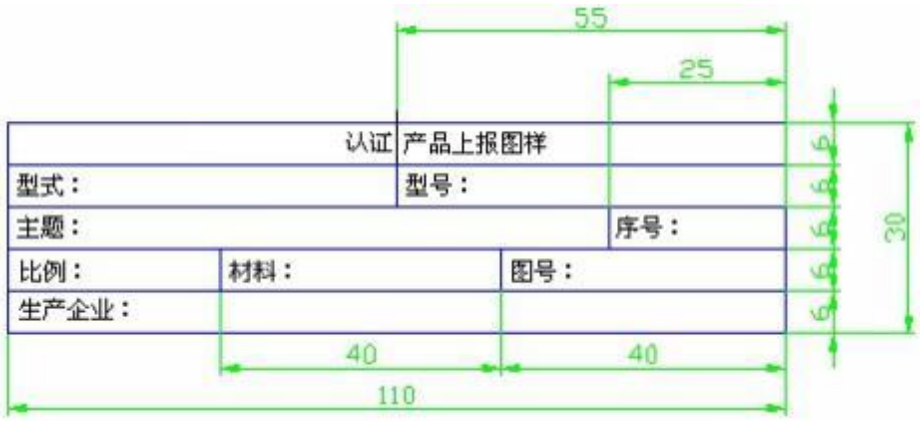
电动自行车用充电器图样及照片要求

一、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。



1.3.1　型式：可不填写。

1.3.2　主题：指图样名称，如产品外形图。

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，图样或照片为JPG 、JPEG 或 PDF 格式。

二、具体要求

序号	主题	照片或图样的最低要求
00	充电器照片	照片提供正面、背面照片； 涉及到外形有变化时，应有充分的照片说明以表达不同情况。 标志内容照片
01	输入输出插头	表明输入、输出插头的形状、尺寸及针脚定义；
02	标志	标明充电器本体上的标志、警示语
03	编码标牌	唯一性编码正面照片（字迹清晰） 唯一性编码编制方式、含义（符合国家标准第 1 号修改单要求）

附表 1

电动自行车用充电器阻燃材料

1.1 充电器耐热试验材料清单

部位	部件型号	部件生产企业/型号	颜色	原材料（生产企业/材料）	阻燃剂
充电器外壳（90℃）					
支撑载流连接件（125℃）					

1.2 充电器防火性能试验材料清单

部位	部件型号	部件生产企业/型号	颜色	原材料（生产企业/材料）	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（850℃）					
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（750℃）					

1.3 充电器阻燃性能试验材料清单

部位	部件	部件生产企业	颜色	原材料（生产	阻燃剂

		型号	/型号		企业/材料）	
充电器外壳						
装塞在充电器外壳开孔中的元件	开关					
	指示灯					
	连接器					
	器具插座					
充电器风扇						
充电器灌胶胶体						

1.4 充电器针焰试验材料清单

部位		部件型号	部件生产企业/型号	颜色	原材料（生产企业/材料）	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	开关					
	指示灯					
	连接器					
	器具插座					

附件 3 电动自行车用充电器型式试验项目及检测样品数量

标准	条款	型式试验项目	型式试验样品数量
GB 42296-2022 （含国家标准 第 1 号修改单）	5.1.1-5.1.5	机械安全及结构	7 个 （灌胶 4 个，未灌胶 3 个） 充电器外壳：完整材料 3 个； 变压器：6 个，未油浸的变压器 3 个、油浸的变压器 3 个； PCB 裸板：1 块； 与充电器配套的蓄电池：1 套。
	5.2.1-5.2.9	电气安全	
	5.3.1-5.3.5	环境适应性	
	5.4.1-5.4.4	发热及热失控	
	5.5.1-5.5.8	输出接口安全性	
	5.6.1-5.6.4	耐热与防火阻燃	
	5.7.1-5.7.3	发射	
	7.1-7.4	标志、警示语、说明书和编码	

注：耐热及防火阻燃，如试验样品大小不满足要求时，需单独送样以满足实验的要求；其他型号与代表样品存在差异时需要送差异样品进行差异试验，具体数量以 CESI 与认证委托方确认的数量为准。

附件4　电动自行车用充电器认证工厂质量控制检测要求

标准	条款	型式试验项目	例行检验	确认检验
GB 42296-2022（含国家标准第1号修改单）	**5.1**	**机械安全及结构**		
	5.1.1	外壳冲击		✔
	5.1.2	跌落		✔
	5.1.3	振动		
	5.1.4	结构		✔
	5.1.5	内部布线		✔
	5.2	**电气安全**		
	5.2.1	工作温度下的泄漏电流		✔
	5.2.2	电气强度		✔
	5.2.3	电气间隙、爬电距离和固体绝缘		✔
	5.2.4	防触电保护		✔
	5.2.5	非正常工作		
	5.2.5.1	错接	✔	✔
	5.2.5.2	短路	✔	✔
	5.2.6	熔断器		✔
	5.2.7	充电参数		✔
	5.2.8	电源软线及输出		✔

标准	条款	型式试验项目	例行检验	确认检验
		线		
	5.2.9	接地措施		✔
	5.3	**环境适应性**		
	5.3.5	防水		✔
	5.4	**发热与热失控**		
	5.4.3	过充切断		✔
	5.4.4	延时切断		✔
	5.5	**输出接口安全性**	✔ （5.5.4、5.5.5）	✔
	7	**标志、警示语、和说明书和编码**		✔

说明:

1、例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检测，通常检测后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工；确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检测，确认检验应按标准的规定进行；

2、例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；

3、确认检验时，若工厂不具备测试设备，可委托有资质实验室试验；

4、表中 *1：一次/批不应少于一次/一年。

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。

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

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

获证后监督时，对生产者（制造商）的生产一致性控制计划执行报告进行现场确认。

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

3　生产一致性控制计划

3.1　工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

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

3.2.1　职责

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

a)负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系，并确保其实施和保持；

b)确保加施强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；

c)建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；

d)建立文件化的程序，确保不合格品和变更后未经认证机构批准的产品不加施 CCC 标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

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

3.2.3　生产者（制造商）按照产品认证单元，并针对不同的结构、 生产过程，对应实施规则中各项相应标准制定的产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照 GB 42296 中型式试验依据条款识别关键部件、 材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。 对于不在生产企业现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键部件、材料、总成和关键制造过程、装配过程、检验过程，应在计划中特别列出，说明控制的实际部门和所在地点，并保存相关记录。 认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，生产企业的控制规定不得低于标准的要求。

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

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

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

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

4　生产一致性初始现场检查

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

5　生产一致性控制计划执行报告

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

6　生产一致性获证后的跟踪检查

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

在获证后的跟踪检查中应保证：

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

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

6.3 如控制水平不令人满意，或需要核实生产企业自主进行的生产一致性控制计划包含的试验的有效性时，经认证机构核准检查人员 应抽取样品，送交检测机构进行试验。

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

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

8　生产一致性检查人员应具备的条件

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

附录 1 生产一致性控制计划及执行报告编制要求

一、生产一致性控制计划编制要求

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

1.1 职责

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

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）确保加贴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，不加贴强制性认证标志。

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

1.3 工厂按照不同的产品认证单元，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下列文件：

（1）COP 试验/检查计划

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

应编制文件化的规定，并报 CESI 认可后按计划实施。

认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的检测规定不得低于标准的要求。

原则上，电动自行车用充电器产品 COP 检测项目和频次应满足附件 4 确认检验的规定。

（2）关键零部件/材料控制计划

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

电动自行车用充电器产品关键零部件和原材料包含但不限于下列内容：

充电器用印制板（含基材）、变压器、保护阻抗、输入插头、输出插头、外壳、熔断器、风扇、电源软线及输出线、支撑载流连接件及 3mm 范围内的绝缘材料、装塞在充电器外壳开孔中的元件的开关、指示灯（指示灯引柱除外）、连接器和器具插座其他充电器内元部件材料、灌胶所用胶体、开关管、抑制射频干扰固定电感器、抑制电磁干扰固定电容器、整件滤波器等。

（3）关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程控制计划

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

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

1.4 工厂对于产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

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

1.5 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

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

1.6 强制性产品认证证书和认证标志的控制的规定

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

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

认证委托人应根据自身生产和管理特点确定控制要求。CESI 对生产一致性控制计划的格式和内容不做统一强制性要求，试验和检查的内容和要求参见本附件附件 3 和附件 4 的要求，生产一致性控制计划的内容和要求，认证委托人根据产品特性和生产工艺进行识别，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

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

二、生产一致性控制计划执行报告编制

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情况的文件说明。应在工厂现场跟踪检查时提交给 CESI 现场检查组。报告内容应

包括：

1. 本年度工厂基本情况概述：

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

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

1.3 本年度 CCC 标志使用情况。

2. 生产一致性控制计划执行情况：

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

2.2 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

（1） 关键零部件/材料规格、型号、材料变更情况；

（2） 关键零部件/材料供应商变更情况的说明（供应商管理文件是否变化、供应商日常管理情况、新增供应商的选择和评价情况）；

（3） 关键零部件/材料进货检验/一致性检验及验证情况（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，包括锂离子电池与充电器和控制器之间的互认协同协议的验证情况以及对防速度篡改提供验证情况）。

2.3 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制及变更情况（特别关注不在工厂现场控制的关键过程的控制情况说明）。

2.4 产品试验或相关检查设备、人员情况包括产品试验或相关检查的仪器、设备的定期检定、校准和检查情况说明

2.5 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

（1） 企业的生产一致性控制计划及相关文件（包括 COP 试验/检查计划、关键零部件或关键过程控制计划及引用文件等）的变更情况，是否上报认证机构的情况；

（2） 如发生认证要求变更，如标准换版，企业的控制计划及各项相关文件是否相应进行修订及工厂执行情况；

3 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施。

如在本年度中发生了生产不一致情况，包括关键零部件/材料检验、成品检验、COP 检验/检查等各个环节出现不一致时，应说明：对于已发生不一致的产品的追溯、召回处理措施及记录；不一致发生的原因、处置措施和结果；以及工厂采取的纠正措施和预防措施的报告等。