

编号：CNCA-C11-16：2026

强制性产品认证实施规则

电动自行车 (试行)

2026-05-29发布

2026-11-01实施

国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围	1
2 指定认证机构持续符合性要求	1
3 指定实验室持续符合性要求	2
4 认证人员持续符合性要求	3
5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求	5
6 认证依据标准	6
7 认证模式	6
8 认证单元划分	6
9 工厂质量保证能力	6
10 产品一致性	9
11 认证实施程序	10
12 认证委托	14
13 型式试验	14
14 工厂检查	16
15 认证评价与认证证书出具	19
16 获证后监督	21
17 认证证书	24
18 认证标志	26
19 认证费用	27
20 附则	27

附件1	28
附件2	31
附件3	33
附件4	34
附件5	48
附件6	69
附件7	101

1 适用范围

本规则适用于以车载电池为能源，实现电驱动或/和电助力功能的两轮自行车。

由于法律法规、标准、技术、产业政策等发生变化所引起的适用范围调整，以国家认监委发布的公告为准。

2 指定认证机构持续符合性要求

2.1 指定认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证活动的能力。

2.2 指定认证机构内部管理和认证活动应当持续符合《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》（GB/T 27065）和本规则的要求。

2.3 指定认证机构应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过强制性产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩。

2.4 指定认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

2.5 指定认证机构对认证活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

2.6 指定认证机构应当建立认证人员管理制度，明确认证人员的能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构各类认证人员的能力进行评价。

2.7 指定认证机构应当合理安排工厂检查员工作，每个工厂检查员参与现场检查、现场审核时间的总和不应超过 180 天/年。

2.8 指定认证机构应当对认证各环节予以记录并保存，保存期限不低于 10 年，以保证认证过程和结果可追溯。

2.9 指定认证机构应当运用数字化手段加强强制性产品认证流程管理，建立数字化管理平台。

2.10 指定认证机构不得以投标形式获取强制性产品认证业务。

2.11 指定认证机构不得滥用市场支配地位，以限定特定指定实验室开展检测、附加不合理条件、差别待遇等方式排除、限制竞争。

2.12 指定认证机构不得利用强制性产品认证捆绑开展自愿性认证等业务。

3 指定实验室持续符合性要求

3.1 指定实验室应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证相关检验检测活动的的能力。

3.2 指定实验室内部管理和检验检测活动应当持续符合《检测和校准实验室能力的通用要求》（GB/T 27025）和本规则的要求。

3.3 指定实验室应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过强制性产品认证相关检验检测与相关检验检测人员的薪酬挂钩。

3.4 指定实验室应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

3.5 指定实验室对检验检测活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

3.6 指定实验室应当建立检验检测人员管理制度，明确检验检测人员

的专业能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构检验检测人员的能力进行评价。

3.7 指定实验室应当保存型式试验报告、抽样检测报告及相关原始记录，保存期限不低于 10 年，以保证检验检测过程和结果可追溯。

3.8 指定实验室应当运用数字化手段加强强制性产品认证相关检验检测流程管理，部署视频监控设备，对检测项目全程视频记录，对样品预处理、振动试验等长时间不需要人员操作的过程，视频记录至少包含开始和结束等操作过程。

3.9 指定实验室不得利用强制性产品认证相关检测捆绑开展委托检验检测等业务。

4 认证人员持续符合性要求

4.1 认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证检查员管理办法》规定的条件和本规则的要求，遵守从事认证工作的职业操守，具备法律意识和责任意识，对认证活动及其结果的真实性和有效性承担相应责任。

4.2 认证人员应当满足以下专业能力要求：

(1) 认证方案制定人员

具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程。

(2) 认证委托评审人员/初评人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实

施规则等要求；了解相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；熟悉相应领域的认证单元划分原则；认证委托评审人员能够识别判断认证委托资料的符合性，初评人员能够识别判断型式试验报告、工厂检查报告的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

（3）工厂检查方案管理人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别判断工厂检查方案和检查组的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

（4）工厂检查员

取得相应领域工厂检查员注册资格；具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；了解企业管理、组织运作相关知识和本机构认证管理相关规定，并能够按要求开展工厂检查。

（5）认证复核人员/决定人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别判断相应领域产品和认证活动的主要风险；了解本机构认证管理相关规定。

（6）认证人员能力的评价人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉认证过程各阶段的管理要求；了解各类认证人员的能

力准则，并准确判定受评价人员的能力符合性。

4.3 管理认证质量的人员应当熟悉认证认可相关法律法规和本机构管理制度，具有较强的质量意识、风险意识和责任意识。

4.4 认证复核人员/决定人员不得参与同一认证委托的受理、检验检测和检查。

4.5 认证人员应当遵循主动回避原则，不得与认证委托人、生产者、生产企业存在利益关联关系或者影响认证工作独立性和公正性的利害关系。

4.6 认证人员应当通过继续教育、培训或实践等方式，持续保持与强制性产品认证工作相适配的能力。

4.7 除工厂检查员外，认证人员应当为与指定认证机构直接签署劳动合同的正式员工。

5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求

5.1 认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等设立登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

5.2 认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

(1) 生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

(2) 未被行政监管部门责令停产停业整顿；

(3) 未列入严重违法失信名单；

(4) 其他应当具备的条件。

5.3 生产企业应当建立用户投诉信息收集、汇总、分析和保存系统，

并全面向指定认证机构公开用户投诉信息。

5.4 已经取得强制性产品认证证书的生产企业，应当采取有效措施确保持续符合本规则要求。

6 认证依据标准

本规则认证依据的标准为：

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》

GB 43854 《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》

原则上执行最新版本。

7 认证模式

本规则基于产品质量安全风险和工艺流程，确定电动自行车的认证模式为：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

初始工厂检查包含工厂质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督指获证后的跟踪检查和生产现场抽样检测、市场抽样检测。

8 认证单元划分

同一生产者、同一生产企业生产的具有类似的车架、前叉、结构型式，相同的驱动方式、电池类型的电动自行车为一个认证单元。

认证委托人依据认证单元提出认证委托。指定认证机构应当按照认证单元出具认证证书。

9 工厂质量保证能力

9.1 人员、设备设施和环境

9.1.1 人员

9.1.1.1 认证质量负责人

生产者、生产企业均应当配备认证质量负责人，认证质量负责人可由质量安全总监兼任。认证质量负责人对强制性产品认证质量相关事项全面负责。认证质量负责人应当履行以下职责：

(1) 应当持有并熟悉电动自行车认证规则、认证依据标准的最新版本，组织落实质量认证相关法律法规、责任义务、标准和认证实施规则等要求；

(2) 组织制定质量管理制度，建立岗位质量安全规范、质量安全责任以及相应的考核办法并督促落实；

(3) 组织制定并督促落实认证风险防控制度，评估认证风险状况，并采取有效措施消除认证风险和安全隐患；

(4) 确保强制性产品认证标志妥善保管和使用，确保不合格品、未经指定认证机构确认的变更产品，不加贴强制性产品认证标志；

(5) 确保原材料进货把关、生产过程控制、产品出厂检验等制度落实。

9.1.1.2 与认证要求有关的各类人员

生产企业应当明确与认证要求有关的各类人员职责权限，开展岗位培训并保存记录，确保具备必要的能力。

9.1.2 设备设施和环境

生产企业应当依据GB 17761-2024 第7章的要求，配备满足生产、检验需要的相关设备设施和环境。

9.2 文件和记录

生产企业应当按照认证要求，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录，并履行以下职责：

(1) 确保与认证相关的文件和记录受控；

(2) 确保文件的充分性、适宜性，并使用文件的有效版本；

(3) 确保程序文件要求的记录清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据，保存期限不低于5年。其中型式试验报告、工厂检查报告、强制性产品认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、关键件和原材料采购等记录的保存期限不低于10年。

9.3 供应商的控制

生产企业应当依据程序文件建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

9.4 关键工序控制

生产企业应当依据程序文件对关键工序进行识别，并进行有效控制。关键工序操作人员应当具备相应的能力。

生产企业应当制定实施“一车一池一充一码”方案和具体技术措施。生产企业应当每年开展车架生产能力、工艺流程方案、车架生产能力与整车产能匹配分析，形成分析报告和年度执行报告。生产企业应当每年开展焊接设备与整车生产能力匹配性、焊接机器人占比分析，形成分析报告和年度执行报告。生产企业未采用电泳方式进行表面处理的，应当开展可行性分析和表面处理效果比对分析并形成书面报告。

整车安装环节及其检验应当在工厂范围内完成，并确保出厂产品为装配完整的电动自行车，即安装配备了所必需的全部部件（含电池及使用说明书中明示的所有配件），实现“一车一池一充一码”整车出厂。

9.5 不合格品的控制

生产企业应当依据程序文件对不合格品进行有效控制，对其明确标识、隔离和处置，并保存记录和相应证据，采取有效措施纠正、预防。经返修、返工后的产品应当重新检测。

9.6 内部质量审核

生产企业应当依据程序文件，每年至少进行两次内部质量审核，对审核中发现的问题，采取有效措施纠正、预防。

10 产品一致性

10.1 一致性控制计划

生产企业应当编制一致性控制计划，并提交指定认证机构。一致性控制计划发生变更时，应当及时提交新版计划。

为了保证批量生产产品与型式试验合格产品的一致性，生产企业应当建立自查制度。生产企业每年按产品类别抽取获证产品进行两次产品一致性自查，包括关键件、原材料和产品描述等与获证产品的符合性。生产企业应当根据自查情况编制《产品一致性检查自查报告》，包括自查的时间、人员、具体内容和记录、发现的问题及纠正措施等，由认证质量负责人签字确认，并加盖生产企业的公章备查。

生产企业在自查过程中如发现批量生产产品存在一致性不符合的情况，应当采取有效的纠正措施，并及时向指定认证机构报告。

生产企业应当提交一致性控制计划的执行情况报告。

电动自行车及其充电器、锂离子蓄电池随电动自行车整车一起认证时，还应当符合充电器、锂离子蓄电池相应的强制性产品认证实施规则要求。生产企业应当将“一车一池一充一码”及识别代码设置加施方案列入一致性计划和执行报告内容，充放电互认协议识别电池组唯一编码时应当识别并追溯完整编码（适用时）。

10.2 一致性证书

在出厂时，取得强制性产品认证证书的每辆电动自行车均应当随车附带该车的一致性证书，明示认证产品的相关信息。一致性证书须具备防伪功能，其式样、相关要求及参数内容见本规则附件1。

生产者/生产企业应当在每辆电动自行车检验合格后、出厂前将其一致性证书信息上传至指定认证机构，指定认证机构应当在2个工作日内上传至CCC车辆一致性参数管理系统。

11 认证实施程序

11.1 认证实施程序要求

指定认证机构应当公开认证流程和相关要求。指定认证机构受理认证委托后，制订相应的认证方案并告知认证委托人。认证实施程序如图：

11.2 指定认证机构应当收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并按照生产企业分类原则公正、准确地将生产企业分为A、B、C、D四类。

生产企业分类所依据的质量信息包含如下方面：

(1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后监督）；

(2) 国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果；

(3) 企业信用信息、媒体曝光和舆情反映、司法判决、投诉举报及消费者质量信息反馈等；

(4) 生产企业检验能力；

(5) 其他信息。

生产企业分类原则见下表。

类别	分类原则	备注
A	(a) 近2年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项； (b) 近2年内获证后生产现场抽样检测和市场抽样检测未发现不合格； (c) 近2年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等检测结果均为“合格”； (d) 近2年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件； (e) 具备本规则中要求的全部确认检验项目的检验能力。	应当同时满足，才能评为A类企业
B	除A类、C类、D类的其他生产企业。	
C	(a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”； (b) 产品质量存在问题，但不涉及暂停、撤销认证证书； (c) 指定认证机构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。	任一项满足即评为C类企业。

类别	分类原则	备注
D	(a) 工厂检查不通过; (b) 产品监督检测发现不合格; (c) 出现重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者原因; (d) 无正当理由拒绝接受获证后监督; (e) 获证产品在产品一致性、标准符合性方面存在严重问题; (f) 产品质量存在问题, 可直接暂停或撤销认证证书的; (g) 国家级、省级的产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的; (h) 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; (i) 指定认证机构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。	任一项满足即评为D类企业。

指定认证机构应当实时收集各类质量信息, 对生产企业的分类进行动态调整。初次委托认证并取得认证证书一年内未提供充足可信证据符合《电动自行车行业规范条件》(如列入公告名单)的生产企业, 一般不定为A类和B类。

对初次委托认证的生产企业, 如未出现应列为C、D类情景, 其生产企业分类可定为B类。生产企业在其他机构已初次委托认证, 又向本机构委托认证的, 不适用于初次委托认证。生产企业分类应当按照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。认证机构应当将列入D类的生产企业名单信息及调整原因及时报送国家认监委。

11.3 认证实施时限要求

指定认证机构应当在对型式试验报告、工厂检查报告、不符合的纠正措施及验证情况和其他信息进行综合评价的基础上, 做出认证决定。对符合认证要求的, 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。

12 认证委托

认证委托人向指定认证机构提出认证委托，并按照本规则附件2的要求提供所需资料。

指定认证机构应当对认证委托进行评审，并及时反馈受理或不予受理的信息。受理认证委托时，指定认证机构应当与认证委托人签订具有法律效力的认证合同。

认证委托人对其提交的认证委托资料的真实性和合法性负责。

13 型式试验

13.1 型式试验方案

指定认证机构应当制定型式试验方案，并告知认证委托人。型式试验方案包括样品数量和具体要求、检测标准及项目、指定实验室信息等。承担型式试验的实验室由认证委托人在指定实验室中自主选择。

13.2 型式试验样品要求

指定认证机构应当按照本规则附件3的要求抽取代表性样品用于型式试验。

认证委托人应当保证被抽取样品与实际生产产品在关键件和原材料、结构、参数等方面一致，不得以借用、租用、购买样品等方式用于型式试验。

指定实验室对样品真实性有疑义的，应当暂停型式试验、封存样品，并通报指定认证机构。

型式试验完成后应当保留整车样品，保留时间至证书有效期结束后不少于12个月。

13.3 结构及技术参数

指定认证机构应当依据本规则附件4的要求明确产品结构及技术参数的相关要求。随整车一起认证的充电器及锂电池的结构及技术参数根据相关产品强制性产品认证实施规则中的要求执行。

13.4 型式试验检测项目

型式试验检测项目应当包括产品认证依据标准所规定的全部适用项目。

13.5 型式试验的实施

指定实验室应当依据本规则的相关要求，按照本规则附件5对样品进行型式试验。随整车一起认证的充电器及锂电池型式试验方案根据相关产品强制性产品认证实施规则中的要求执行。

当型式试验存在不合格项目时，认证委托人可以进行整改，原则上应当在6个月内完成。指定实验室应当将型式试验中发现的不合格项目，及时通报指定认证机构，由指定认证机构重新确认试验方案。型式试验时间一般不超过30个工作日（整改时间不计入）。

已获得国家强制性产品认证证书的零部件，如果装车零部件的规格型号与获证产品的规格型号一致，且该证书有效，在整车型式试验时不再进行检测。

13.6 型式试验报告

指定实验室应当按照本规则附件6的规定，采用统一的型式试验报告格式出具试验报告。

型式试验结束后，指定实验室应当在10个工作日之内向指定认证机构、

认证委托人出具型式试验报告。报告应当包含对认证单元内所有产品及相关信息的描述。

指定实验室及其相关人员对型式试验报告的真实性、准确性、完整性负责。

14 工厂检查

14.1 工厂检查基本要求

指定认证机构应当按照《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》和本规则的要求制定工厂检查方案，并委派取得相应领域工厂检查员注册资格的人员组成检查组，检查组至少由3人构成，其中至少包括1名认证机构专职检查员和2名电动自行车专业检查员。工厂检查应当覆盖委托认证产品及其与委托认证产品质量相关的部门、场所、人员、活动。工厂检查应当覆盖本次申请认证的产品及其加工场所（包括但不限于车架制造、表面处理、整车编码打刻、整车装配、铭牌加施、包装、一致性证书出具和上传、生产一致性检验等过程和场所）。工厂检查应当安排在委托认证的产品生产时进行。

生产企业的最高管理者应当参加工厂检查的首、末次会议，由检查组保留现场照片或视频等证明材料。因特殊原因不能参加会议的，应当书面授权高级管理层其他成员参加，由检查组记录最高管理者缺席理由。企业最高管理者或经授权的高级管理层成员均不能参加会议的，工厂检查终止。

中介等非认证委托人、生产者、生产企业人员不得参与和干预工厂检查活动。检查组如发现此类情况，应当立即停止检查，并通报指定认证机构。

认证机构应当在型式试验后按一致性控制计划审查+工厂现场检查方式进行。

14.2 工厂检查实施

14.2.1 生产企业的质量保证能力检查

工厂质量保证能力应当按照本规则附件7的要求进行检查。

14.2.2 产品一致性检查

产品一致性检查内容按照本规则附件7要求进行检查，确保符合9.4中整车出厂的要求。

14.3 工厂检查结论

14.3.1 工厂检查的不符合项

工厂检查的不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

14.3.1.1 一般不符合项是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项，具体为：

(1) 出现单一、零散问题，但未对产品一致性、产品符合性产生系统性影响；

(2) 非关键岗位人员能力不足；

(3) 对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足；

(4) 在质量管理方面（如质量记录的填写不规范）存在不足，但不影响可追溯性；

(5) 其他对认证质量产生轻微影响的情况。

14.3.1.2 严重不符合项是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项，具体为：

(1) 产品一致性（如产品关键结构、关键件和原材料等与已批准的认证结果不一致）存在问题；

(2) 指定试验结果不符合标准要求的情况；

(3) 未按本规则的要求开展例行检验、确认检验的情况；

(4) 关键岗位人员（如认证质量负责人、检验人员、关键工序操作人员等）缺失或能力不足；

(5) 关键生产、检验设备设施和环境缺失；

(6) 车架生产、焊接、电泳（或其他表面处理方式）、整车安装等关键工序（含分包的关键过程）缺失或管控不足；

(7) 采购的关键件和原材料存在质量问题；

(8) 认证产品的变更及一致性控制不符合本规则的规定和/或生产企业程序规定要求；

(9) 对发现的质量问题未采取有效措施纠正；

(10) 认证证书暂停期间，未进行整改或整改后仍不合格；

(11) 违法使用强制性产品认证标志或认证证书（如伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让、超范围使用标志或证书等）；

(12) 以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书；

(13) 其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

14.3.2 工厂检查结论判定条件

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，书面验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构书面验证有效后，工厂检

查通过；现场验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

指定认证机构应当准确识别生产企业存在的不符合情况，重点关注严重不符合项，在充分评估判断不符合项对产品一致性、产品符合性影响的基础上，科学做出工厂检查结论。工厂检查不通过的，按照《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》的规定对认证证书进行处置，并确定不符合认证要求的产品类别和范围。

对于需要书面验证、现场验证的情况，生产企业整改时间不得超过3个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，结论为工厂检查不通过。

指定认证机构及其工厂检查员对工厂检查过程和结论的真实性、准确性、完整性负责。

14.4 初始工厂检查

初始工厂检查应当在产品型式试验合格后进行，实施全要素检查。

生产一致性控制计划审核人日数1~2个人日，对每个生产企业质量保证能力和产品一致性的现场检查人日数为4~6个人日，对每个生产企业GB 17761-2024中第7章企业生产能力的现场检查人日数为2~4个人日，上述人日数不包含路途人日数，路途人日数可根据实际发生情况单独计算。

15 认证评价与认证证书出具

指定认证机构对型式试验报告、初始工厂检查结论、认证委托材料等进行评价。

15.1 认证评价的具体要求

指定认证机构应当审核型式试验报告中报告格式、用章、指定实验室

及企业基本信息、产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，试验项目及条款是否符合认证要求，试验结果表述是否符合标准要求。如发现不符合，及时退回指定实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

指定认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中封面及首页填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查是否覆盖车架生产、焊接、电泳（或其他表面处理方式）、整车安装等关键工序，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回检查组并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

15.2 认证证书出具

认证评价通过的，指定认证机构向认证委托人出具认证证书，每个认证单元颁发1张认证证书。在每一单元均符合本规则要求情况下，根据认证委托人的需求，指定认证机构可以对多个单元合并颁发1张认证证书。

对存在不合格结论的，指定认证机构不予批准认证委托，认证终止。

指定认证机构对其做出的认证结论负责。

15.3 认证证书内容

认证证书及其使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》和《强制性产品认证证书管理要求》的要求。认证证书应当包括主页和附页（适用时）。对于认证证书的变更/扩展应当在证

书主页注明变更/扩展的版本号。

16 获证后监督

获证后的监督方式为获证后跟踪检查、生产现场抽样检测和市场抽样检测。

16.1 获证后跟踪检查

16.1.1 获证后跟踪检查原则

指定认证机构应当对生产企业及其认证产品实施有效的跟踪检查。验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求，确保认证产品一致性并持续符合标准要求。

16.1.2 获证后跟踪检查内容

指定认证机构应当制定跟踪检查计划，跟踪检查计划应当包含：任务编号、被检查方名称、检查目的、检查范围、检查依据、检查组成员、检查日期等。

指定认证机构应当对生产企业9.4中整车出厂的要求进行检查。

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，生产一致性控制计划执行报告审核人日数1~2人日，一般对每个生产企业《实施规则》现场检查人日数为4~6人日，对每个生产企业GB 17761-2024中第7章企业生产能力的现场检查人日数为2~4个人日，上述人日数不包含路途人日数，路途人日数可根据实际发生情况单独计算。

获证后跟踪检查现场结论直接为工厂检查不通过的，不再进行生产现场抽取样品检测。

16.2 生产现场抽样检测

16.2.1 生产现场抽样检测原则

生产现场抽取样品检测应当至少覆盖认证产品类别和功能。

认证委托人、生产者、生产企业应当配合生产现场抽样检测。生产现场无法抽到样品的，指定认证机构应当要求生产企业提供销售记录进行延伸抽样，如仍无法抽到样品的，对认证证书予以暂停。

当生产企业有多张有效证书时，不得连续抽取同一证书覆盖的型号进行检测。当生产企业仅有1张有效证书时，不得连续抽取同一型号进行检测（证书只包含1个型号的除外）。

16.2.2 生产现场抽样检测内容

指定认证机构应当基于风险分析制定抽样检测方案，从型式试验检测项目中选取全部或部分项目进行抽样检测。在跟踪检查环节后，指定认证机构应当按认证产品类别在经生产者或生产企业确认的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取样品，并与生产者或生产企业现场封样并保存有关照片和视频证据。生产者或生产企业应当将抽样样品送到认证机构指定的实验室。未进行全部项目抽样检测的，应当开展抽样检测方案风险分析并形成风险分析报告。

16.3 市场抽样检测

指定认证机构应当根据不同产品的质量情况，基于风险分析制定市场抽样检测方案，从型式试验检测项目中选取全部或部分项目进行抽样检测。未进行全部项目抽样检测的，应当开展抽样检测方案风险分析并形成风险分析报告。由指定认证机构人员在市场销售的认证产品中按抽样检测方案抽取样品，现场封样并保存有关照片和视频证据。样品应当送到指定实验

室进行检测。

16.4 获证后监督的频次和方式

按照生产企业分类结果，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次和方式，并合理确定监督时间。

A类企业：频次为至少每年一次生产现场跟踪检查，每年一次市场抽样检测。

B类企业：频次为至少每年一次生产现场跟踪检查且为飞行检查，每年一次市场抽样检测。

C类企业：频次为至少每年两次生产现场跟踪检查，其中一次为飞行检查；每年两次抽样检测，其中至少一次为市场抽样检测。

D类企业：频次为至少每年四次生产现场跟踪检查，其中两次为飞行检查；每年四次抽样检测，其中至少两次为市场抽样检测。

首次抽样检测不得在该产品获证时实施型式试验的指定实验室进行。后续抽样检测不得连续在同一指定实验室进行，具有关联关系的指定实验室视为同一实验室。

承担抽样的指定认证机构及其相关人员对样品的真实性负责，承担抽样检测任务的指定实验室及其相关人员对检测报告负责。

16.5 获证后监督结果的评价

指定认证机构对跟踪检查的结论、生产现场抽样检测的结论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、使用认证标志；评价不通过的，指定认证机构应当根据相应情形，依据《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》对证书进行处理，并予以公布。

17 认证证书

17.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品认证证书的有效期为5年。

认证证书需要延续使用的，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，指定认证机构应当在接到认证委托后直接换发新证书。

17.2 认证证书的变更/扩展

17.2.1 认证证书的变更

获得认证证书后，当发生以下情况时，认证委托人应当向指定认证机构提出变更委托：

(1) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址、产品名称、型号规格、认证依据标准等证书上的内容发生变化的；

(2) 认证产品涉及安全的设计、结构、技术参数、关键件和原材料等发生技术变化的；

(3) 生产企业因变更生产一致性控制要求、生产条件、组织机构、质量管理体系等，可能影响产品一致性的；

(4) 其他需要变更的情况。

当认证依据标准制修订时，指定认证机构按照主管部门的相关要求，制订变更实施方案，并向社会公布。认证委托人应当在规定的期限内完成产品标准换版变更。

未按照规定进行认证证书变更的，相关产品不得出厂、销售、进口或在经营活动中使用。

17.2.2 认证证书的扩展

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，应当向指定认证机构提出扩展委托。

17.2.3 认证证书变更/扩展的批准

认证委托人向指定认证机构提出证书变更/扩展委托，指定认证机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，核查变更/扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展产品的有效性，并判定是否需要增加样品检测和/或工厂检查。

17.3 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》执行。

指定认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围，通过其网站或者其他形式公布认证证书有效、暂停、注销或者撤销的状态。

17.4 认证证书的使用

认证委托人应当确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证证书管理要求》等规定。

17.5 认证证书的转换

当认证委托人所持认证证书处于有效状态时，认证委托人可提出认证委托，将原指定认证机构颁发的认证证书转入具备相应产品指定业务范围的指定认证机构。

认证委托人不得以逃避获证后监督为目的转换认证证书，不得在产品

出现产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查不合格，且未完成整改的情况下提出相应认证证书的转换委托。

接受认证证书转入的指定认证机构，应当在确保风险可控的基础上，对认证委托材料进行评价并做出认证决定。

认证证书转换不得变更或扩展证书覆盖的产品范围。转换后新颁发的认证证书有效日期应当与原证书保持一致。证书转换后，生产企业分类管理的类别不变。

认证证书转换应当体现对原有认证结果的科学合理利用，并在国家认监委“认证认可业务信息统一上报平台”上按照相应的操作手册进行具体操作。

17.6 其他相关事项

同一生产者在同一生产企业生产的同一型号产品，不得在两家或以上的指定认证机构获得认证证书。如发现此类情况，相关指定认证机构应当撤销其全部认证证书。

18 认证标志

认证委托人应当在产品外表面或铭牌的明显位置按照如下式样加施认证标志，并确保认证标志的管理、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》及《国家认监委关于充电宝等产品强制性产品认证标志试点改革事项的公告》等规定。



标准规格 CCC 标志式样



印刷/模压 CCC 标志式样

根据产品和工艺特点，印刷/模压标志可在产品形成的各阶段完成。认证标志应当能永久保存，在不破坏认证产品的情况下清晰可见。

19 认证费用

指定认证机构和实验室应当准确核算认证检测成本，依据核算情况确定、公开认证检测收费标准，并严格按照标准执行，不得违反公平竞争相关要求。认证委托人、生产者或生产企业应当直接向指定认证机构或指定实验室支付认证检测费用，不得由其他组织或个人代为支付。

20 附则

认证委托人、生产者、生产企业主观故意不按照认证要求，出厂销售存在一致性、符合性问题产品的，不在本规则调整范围，依照相关法律法规规定处理并承担相应责任。

本规则由国家认监委负责解释。

附件 1

强制性产品认证电动自行车一致性证书的要求

1.生产者或生产企业在出厂的每一辆电动自行车上须附带1张经生产者或生产企业盖章的强制性产品认证电动自行车一致性证书。

2.强制性产品认证电动自行车一致性证书应当标注一致性证书编号。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,由指定认证机构给定;第二部分为一致性证书序列代号,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:一致性证书内容不同的不能使用相同编号;第三部分为一致性证书版本号,由2位数字组成,与电动自行车强制性产品认证证书的版本号相一致。

3.生产者或生产企业应当采取防伪措施以避免一致性证书被仿冒使用。

4.初次认证时,生产者或生产企业应当将全部一致性证书式样报指定认证机构,经批准后使用。每次认证变更生产者或生产企业须提交本次认证变更涉及的一致性证书范围和新证书开始使用时间的正式说明,并将调整后的一致性证书式样报指定认证机构,经批准后使用。

5.指定认证机构建立具有产品合格证数据生成、输入、打印、查询、二维码等功能的信息化系统,对一致性证书进行严格管理。生产者/生产企业应当在每辆电动自行车检验合格后、出厂前将其一致性证书信息上传至指定认证机构的信息化管理系统。信息化管理系统应当禁止电动自行车

生产者/生产企业在CCC证书失效后（暂停、撤销、注销）对应的一致性证书上传、打印。

6.一致性证书的项目及内容随标准发生变化时，将以国家认监委和认证机构的相关公告、通知及技术决议的形式颁布修改。

强制性产品认证电动自行车一致性证书

电动自行车一致性证书编号		二维码	
电动自行车制造国			
CCC证书编号(版本号)			
CCC证书签发日期			
认证委托人名称			
生产者名称			
电动自行车生产企业名称			
电动自行车生产企业地址			
产品名称			
产品型号		驱动方式	
是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动		建议使用年限	
电动自行车中文商标		电动自行车英文商标	
整车编码		整车编码位置	
电动自行车制造日期		铭牌固定位置	
外廓尺寸 (长×宽×高)(mm)		前后轮中心距	
最高设计车速(km/h)		整车质量(kg)	
电动机生产企业			
电动机型号		电动机编码	
电动机额定电压(V)		电动机功率(W)	
充电器生产企业		充电器CCC证书编号	
充电器型号		充电器编码	
控制器生产企业			
控制器型号			
欠压保护值(V)		过流保护值(A)	
蓄电池生产企业		锂离子蓄电池CCC证书编号	
电池类型		蓄电池型号	
蓄电池容量(Ah)		蓄电池唯一性编码	
前/后轮胎规格型号			
电动自行车照片			

附件 2

认证委托资料清单

- 1.认证委托书;
- 2.认证委托人、生产者、生产企业的设立证明（如营业执照等）;
- 3.认证委托人、生产者、生产企业三者不同时，提供认证委托人、生产者、生产企业合法关系的证明文件;
- 4.生产者的商标注册证明及合法的授权使用证明;
- 5.认证委托人为销售者、进口商时，认证委托人和生产者订立的关于认证、检查、检测和跟踪检查等事项的委托书、合同副本等文件;
- 6.认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议或合同（ODM协议、OEM协议、委托加工协议等证明材料）;
- 7.《电动自行车产品结构及技术参数》、防篡改设计声明、零部件合格评定结果等;
- 8.对于变更委托，相关变更项目的证明文件（如企业更名、行政区域重新划分等）;
- 9.工厂检查调查表;
- 10.自行车物品编码证书;
- 11.车辆型号的编制说明;
- 12.生产一致性控制计划和生产一致性执行报告;
- 13.一致性证书样式;
- 14.满足 GB 17761-2024 中企业质量保证能力相关要求的资料及符合《电动自行车行业规范条件》的证明材料;

15.满足 GB 17761-2024 的信息管理平台的相关信息；

16.经销商名录，电动自行车生产企业应当在监督检查之前更新经销商名录，确保名录完整准确；

17.其他必要的资料。

注：1) 零部件的合格评定结果包括但不限于认证证书、试验报告等。

2) 以上材料适用时提供。

附件 3

型式试验样品清单

认证委托人		产品型号	
样品序号	整车编码		生产日期
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

注：1) 认证委托人应当提供不少于 10 辆电动自行车整车用于抽样，型式试验样品清单应当抄送认证机构报备。

2) 认证机构须对电池仓、电机、整车编码、控制器等整车关键易篡改部位加贴专用封条；封条需牢固、防拆改，杜绝样品私自调换、改装，配套配件可单独或统一封装封样。同时完整留存封样车辆全方位（包含前左 45°、后右 45°、正左）实拍照片、封条粘贴处的照片和封样全过程视频，统一归档留存。

3) 认证委托人负责将样品完好无损送达指定实验室。

附件 4—1

电动自行车产品结构及技术参数

序号	参数项名称	参数项内容	填写说明
0	总则		
0.1	商标		填写中文商标/英文商标/图形商标
0.2	产品型号		
0.2.1	产品名称		
0.2.2	是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动		是/否。
0.2.3	建议使用年限		
0.3	生产者（制造商）的名称		名称以营业执照上的为准
0.3.1	生产者（制造商）的地址		地址以营业执照地址为准。
0.4	生产企业名称		
0.4.1	生产企业地址		
0.5	生产企业代码		共4位，按照《中国自行车生产企业编码应用证书》填写
0.6	委托人名称		名称以营业执照上的为准
0.6.1	委托人地址		地址以营业执照地址为准。
0.7	单元代号		
0.8	工厂编号		
0.9	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，多型号时，应当有充分的照片说明差异。
1.2	车辆照片（正左）		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，为车辆外形尺寸
1.3.2	宽(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸
1.3.3	高(mm)		填写整数，为车辆外形尺寸

1.3.4	前后轮中心距(mm)		填写整数
1.3.5	车体宽度（除车把、脚踏、后视镜及后视镜连接杆外）（mm）		填写整数
1.3.6	整车高度（除后视镜及后视镜连接杆外）(mm)		
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	鞍座长度（mm）		
1.5.2	鞍座高度（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
1.5.3	安装鞍座的车体底座在车身纵向方向的长度（mm）		填写整数
1.6	后轮上方的衣架平坦部分最大宽度（mm）		填写整数
1.7	主回路线缆CCC证书编号		适用时填写
1.8	主回路最大工作电流		
1.9	次回路线缆CCC证书编号		适用时填写
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/或电助力
3.1	电动机		
3.1.1	生产企业		
3.1.2	自我声明/CCC认证证书编号		
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	额定转矩 (N·m)		
3.1.7	额定转速(r/min)		
3.1.8	额定连续输出功率(W)		
3.1.9	极对数		填写整数
3.1.10	工作原理		直流电动机、交流电动机。
3.1.11	电动机额定电流 (A)		
3.2	电池组		
3.2.1	生产企业		
3.2.2	型号		以生产企业提供为准。
3.2.3	电池组类型		铅酸电池、锂离子电池（磷酸锂电池、磷酸锰酸铁锂电池、三元锂电池、磷酸亚铁锂电池）等
3.2.4	电池组额定容量(Ah)		
3.2.5	位置		上传图样，要求见图样02。
3.2.6	总质量(kg)		保留一位小数，四舍五入，奇进偶不进
3.2.7	电池组图样		上传图样，要求见图样03。
3.2.8	电池组保护装置		适用时
3.2.9	额定电压 (V)		填写整数
3.2.10	充电工作温度范围(°C)		
3.2.11	放电工作温度范围(°C)		
3.2.12	最大充电电流 (A)		
3.2.13	最大放电电流 (A)		
3.2.14	放电最低终止电压 (V)		
3.2.15	充电最高终止电压 (V)		
3.2.16	异常报警温度 (°C)		铅酸蓄电池除外
3.2.17	电池组CCC认证证书编号		铅酸蓄电池除外
3.2.18	单体电池		铅酸蓄电池除外
3.2.18.1	生产企业		铅酸蓄电池除外
3.2.18.2	型号		铅酸蓄电池除外
3.2.18.3	标称电压 (V)		铅酸蓄电池除外
3.2.18.4	额定容量(Ah)		铅酸蓄电池除外

3.2.18.5	充电限制电压 (V)		铅酸蓄电池除外
3.2.18.6	放电终止电压 (V)		铅酸蓄电池除外
3.2.18.7	单体电池CCC认证证书编号		铅酸蓄电池除外
3.3	控制器		
3.3.1	生产企业		
3.3.2	型号		
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)		
3.3.6	软件版本号		
3.3.7	控制器图样		上传图样, 要求见图样04。
3.3.8	过压锁定功能		
3.3.9	电池组电压识别功能		
3.4	转换器		
3.4.1	生产企业		
3.4.2	型号		以生产企业提供为准
3.4.3	额定输入电压 (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
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	CCC认证证书编号		
3.5.6	充电方式		分体式/其它
4	传动装置		
4.1	传动系统的图样		上传图样, 要求见图样05。
4.2	传感器		上传图样, 要求见图样06。
4.2.1	传感器类型		

4.2.2	型号		以生产企业提供为准
4.2.3	生产企业		
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)		
4.4.3	生产企业		
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		
4.6.1	最高设计车速(km/h)		填写最高设计车速, 如: 20
4.6.2	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, 以生产定义为准
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07。
5.1.1	车架		
5.1.1.1	车架生产企业		
5.1.1.2	车架材料		
5.1.1.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.1.2	前叉		
5.1.2.1	前叉生产企业		
5.1.2.2	前叉材料		

5.1.2.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.1.3	车把		
5.1.3.1	车把生产企业		
5.1.3.2	车把材料		
5.1.3.3	加工工艺		焊接/一体成型/新材料等
5.2	中轴和曲柄		适用时填写，并上传图样，要求见图样08
5.2.1	中轴型号/规格		以生产企业提供为准
5.2.2	中轴生产企业		
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/规格		以生产企业提供为准
5.2.5	曲柄生产企业		
5.3	脚蹬		适用时填写
5.3.1	型号/规格		以生产企业提供为准
5.3.2	生产企业		
5.3.3	脚蹬间隙		
5.3.3.1	离地间隙 (°)		自行车在无负载的情况下,将一只脚蹬处于最低位置,脚踩面与地面平行,如果只有一个踩踏面,该脚踩面要朝上。自行车由垂直位置向一侧倾斜角度,而脚蹬上的任何零部件不应触及地面,填写整数。
5.3.3.2	足趾间隙 (mm)		从任一脚蹬轴的中心向前平行于自行车的纵轴线,到前轮胎或前泥板扫出的弧线最短距离,填写整数,若二者不相交,填写无交点。
5.4	轮胎		
5.4.1	前轮		
5.4.1.1	厂定轮胎气压(kPa)		
5.4.1.2	生产企业		
5.4.1.3	轮胎规格型号		以生产企业提供为准
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	轮胎生产企业		
5.4.1.7	轮胎周长（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	生产企业		
5.4.2.3	轮胎规格型号		以生产企业提供为准
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	轮胎生产企业		
5.4.2.7	轮胎周长（厂定轮胎气压条件下）（mm）		填写整数
6	制动		
6.1	前制动器		
6.1.1	生产企业		
6.1.2	型号		以生产企业提供的为准
6.1.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.1.4	操纵方式描述		如：手操纵
6.2	后制动器		
6.2.1	生产企业		
6.2.2	型号		以生产企业提供的为准
6.2.3	型式		如：盘式/鼓式/涨闸/抱闸/钳形闸等
6.2.4	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09。
7.2	前灯（近光灯）		上传图样，要求见图样10。
7.2.1	生产企业		
7.2.2	型号		以生产企业提供的为准
7.2.3	数目		
7.2.4	颜色		
7.2.5	额定电压(V)		如：12

7.2.6	额定功率(W)		如: 2.4
7.3	后灯		上传图样, 要求见图样11。
7.3.1	生产企业		
7.3.2	型号		以生产企业提供的为准
7.3.3	数目		
7.3.4	颜色		
7.3.5	额定电压(V)		如: 6
7.3.6	额定功率(W)		如: 2.4
7.4	其它类型灯具		若有, 参照前灯的填写要求
7.5	反射器		
7.5.1	后反射器		上传图样, 要求见图样12。
7.5.1.1	生产企业		
7.5.1.2	型号		以生产企业提供的为准
7.5.1.3	数目		
7.5.1.4	颜色		
7.5.1.5	形状		长方形/正方形/圆形/三角形/异形
7.5.1.6	反射器类型		普通/广角
7.5.2	侧反射器		上传图样, 要求见图样13。
7.5.2.1	生产企业		
7.5.2.2	型号		以生产企业提供的为准
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	反射器类型		广角
7.5.3	脚蹬反射器		上传图样, 要求见图样14。
7.5.3.1	生产企业		
7.5.3.2	型号		以生产企业提供的为准
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	反射器类型		普通/广角
8	装备		
8.1	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。
8.1.1	铭牌位置的图样或照片		上传图样或照片，要求见图样15
8.1.2	整车编码的位置		必须进行文字描述，同时上传图样，要求见图样16
8.2	鸣号装置		
8.2.1	生产企业		
8.2.2	型号		以生产企业提供的为准
8.2.3	类型		
8.3	车速提示音装置		
8.3.1	生产企业		
8.3.2	型号		以生产企业提供的为准
8.3.3	警示速度(km/h)		
8.4	断电闸把		
8.4.1	生产企业		
8.4.2	型号		以生产企业提供的为准
8.5	调速转把		
8.5.1	生产企业		
8.5.2	型号		以生产企业提供的为准
8.6	闪光器		
8.6.1	生产企业		
8.6.2	型号		以生产企业提供的为准
8.7	防盗器		
8.7.1	生产企业		
8.7.2	型号		以生产企业提供的为准
8.8	开关		写所有电气开关
8.8.1	生产企业		
8.8.2	型号		以生产企业提供的为准
8.9	电门锁		
8.9.1	生产企业		

8.9.2	型号		以生产企业提供的为准
8.10	北斗模块		
8.10.1	生产企业		
8.10.2	规格型号		以生产企业提供的为准
8.10.3	安装位置		必须进行文字描述
8.10.4	防拆、防篡改措施		必须进行文字描述
8.11	通信模块		
8.11.1	生产企业		
8.11.2	规格型号		以生产企业提供的为准
8.11.3	通信方式		4G公网/5G公网等
8.11.4	安装位置		必须进行文字描述
8.11.5	防拆、防篡改措施		必须进行文字描述
8.12	限速器		
8.12.1	生产企业		
8.12.2	型号		以生产企业提供的为准
8.13	短路保护装置		
8.13.1	充电线路的熔断器或短路保护装置		
8.13.1.1	生产企业		
8.13.1.2	规格型号		以生产企业提供的为准
8.13.1	电池组输出端的熔断器或断路保护装置		
8.13.1.1	生产企业		
8.13.1.2	规格型号		以生产企业提供的为准
9	防火阻燃材料		见附表
10	使用说明书		
11	其他补充说明		
11.1	补充说明一		可上传附件，不适用时可为空
11.2	补充说明二		可上传附件，不适用时可为空
11.3	电气原理图		需标注各线路工作电流（200mA以下的无需标注），同时上传图样，要求见图样17。

附件 4—2 电动自行车防火阻燃材料

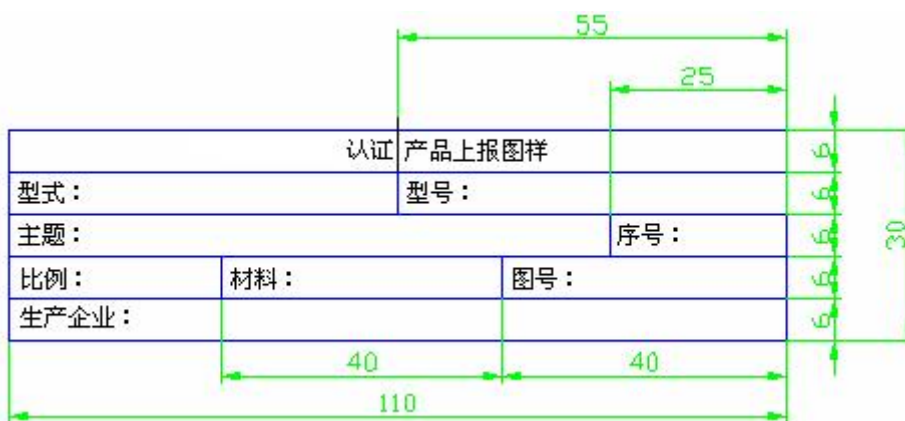
部件名称		部件型号	颜色	部件生产企业	材质/原材料	部件质量	原材料生产企业	阻燃剂	备注
GB17761-2024 6.4.1 a) 所有电气回路 及其连接的电 气部件	充电回路								
	电气开关								
	短路保护装置								
	电源连接器								
接插件									
GB17761-2024 6.4.1 b) 弹性软垫材料									
GB17761-2024 6.4.1 c) 纺织品类非金属材料									
GB17761-2024 6.4.1 d) 皮革类非金属材料									
GB17761-2024 6.4.1 e) 与电池组直接接触的非金属材料									
GB17761-2024 6.4.1 f) 所有电气回路导线									
GB17761-2024 6.4.1 g) 其他非金属材料									

附件4—3

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：



1.3.1 型式：可以填写车辆的车架类型、前叉类型、结构型式、驱动方式、电池类型，或者空白；

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 图样应当真实、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，多商标型号时，应当有充分的照片说明以表达不同情况。
01	车辆照片	格式为JPG，小于50kb； 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； 停车架和撑杆应当处于收回位置。
02	电池组位置图样	在整车外形图中，指出电池组在车辆上的安装位置，安装孔的尺寸，需要标注定位尺寸。
03	电池组图样	表明动力电池组的形状、尺寸，电池组的重量； 表明动力电池组的极性、电池组端子位置。
04	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。
05	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。
06	控制器图样	表明控制器的形状、尺寸； 标注控制器的接线端子、接插件、引出线、连接线等接口，以及每个接口的功能； 表明控制器的内部结构，包括但不限于控制电路板结构，内部接线端子等接口，应当标注每个接口的功能。
07	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。
08	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。
09	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。
10	前灯图样	足以识别产品主要特征的总装图； 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。
11	后灯图样	同上。

序号	主题	照片或图样的最低要求
12	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。
13	侧反射器图样	同上。
14	脚蹬反射器图样	同上。
15	铭牌位置的图样 或照片	表示出铭牌位置及内容。
16	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。
17	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 5—1 电动自行车型式试验方案

GB 17761-2024 《电动自行车安全技术规范》

电动自行车型式试验方案		
型式试验方案下达日期	申请编号	
	产品型号	
	实验室名称及代号	
样车要求	样车3辆（2辆检测，另1辆仅用于一致性核查）。配齐蓄电池组件、充电器及其连接线。	
配件要求	1、车架/前叉组合件2套；2、整车编码耐高温试样1件（材料、工艺和编码深度应当与样车保持一致）； 3、把横管和把立管组合件1套（适用时）；4、电机（含轮胎）、标准控制器及转把1套（需有能启动电动机的一整套电气件）； 5、前灯、后灯、各1组；6、后、侧、脚蹬反射器各2个；7、防火阻燃材料试样（主次回路连接的电气部件、弹性软垫（填充发泡材料、纺织品类非金属材料（如座椅包布）、皮革类非金属材料（包覆皮革）、电气回路导线（适用时）、非金属材料（如有）、其他非金属材料（如灯具、仪表）等）、试样要求见附表1；8、计入塑料质量的样件1套（可选）；9、其他必要的配件（如锂离子电池组 BMS、商用车数据读取软件或上位机等）。	
样车配置说明	样车1	配置1:
		配置2:
	样车2	配置1:
		配置2:
	样车3	配置1:
		配置2:

序号	检验项目		检验依据	对应条款	影响型式试验的状态说明	型式试验次数	样车的选择	试验收费	备注	
								(预算)		
1	整车标志	铭牌	GB 17761-2024	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	GB 17761-2024	6.1.1.1		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			
		脚踏骑行功能		6.1.4.1		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	6.1.7.1a)		试验1次	样车1配置1		
				提示音声压级	6.1.7.1b)		试验1次	样车1配置1		
		淋水涉水		6.1.8.1		试验1次	样车1配置1			
		数据存储功能		6.1.9		试验1次	样车1配置1			
3	机械安全	车架/前叉组合件	GB 17761-2024	6.2.1.1		试验1次	样车1配置1			
				6.2.1.2.1		试验1次	样车1配置1			
				6.2.1.3.1		试验1次	样车1配置1			
		把立		6.2.2.1		试验1次	样车1配置1			

3	机械安全	管和鞍管	把立管弯曲强度	GB 17761-2024	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		
			侧反射器		6.2.3.1	试验1次	样车1配置1		
			脚踏反射器		6.2.3.1	试验1次	样车1配置1		
			照明		6.2.3.2	试验1次	样车1配置1		前灯（近光）、后灯1min、30min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	GB 17761-2024	6.3.1.1	试验1次	样车1配置1		与 GB 42295中4.3.1相同
			短路保护		6.3.1.2	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	电动机额定连续输出功率		6.3.3.1	试验1次	样车1配置1		
			电动机低速运行转矩		6.3.3.2	试验1次	样车1配置1		
			电动机空载反电动势		6.3.3.3	试验1次	样车1配置1		
			电动机电感值差异系数		6.3.3.4	试验1次	样车1配置1		
		充电器	6.3.4		试验1次	样车1配置1			
电池和电池组	6.3.5	试验1次	样车1配置1						
5	防火阻燃	防火阻燃要求	GB 17761-2024	6.4.1a)	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。试样要求见附表1	
				6.4.1b)	试验1次	样车1配置1			
				6.4.1c)	试验1次	样车1配置1			
				6.4.1d)	试验1次	样车1配置1			

			6.4.1e)		试验1次	样车1配置1		
			6.4.1f)		试验1次	样车1配置1		
			6.4.1g)		试验1次	样车1配置1		
6	塑料占比		GB 17761-2024	6.5.1	试验1次	样车1配置1		
7	北北斗定位功能	北斗模块的安装	GB 17761-2024	6.6.1	试验1次	样车1配置1		
		信号接收及处理		6.6.2	试验1次	样车1配置1		
		定位及异常状态检测		6.6.3	试验1次	样车1配置1		
8	通信与动态安全监测	通信功能	GB 17761-2024	6.7.1	试验1次	样车1配置1		
		动态安全监测功能		6.7.2	试验1次	样车1配置1		
		信息发送频次		6.7.3	试验1次	样车1配置1		
9	防篡改	电池组防篡改	GB 17761-2024	6.8.1.1	试验1次	样车1配置1		
		控制器防篡改		6.8.2.1	试验1次	样车1配置1		
		限速器防篡改		6.8.3	试验1次	样车1配置1		
10	使用说明书		GB 17761-2024	6.9	试验1次	样车1配置1		
11	头盔		GB 17761-2024	6.10	试验1次	样车1配置1		
		费用合计						

备注：1、不同样车的不同配置应当明确状态，零部件配套厂及型号；

2、以上检测项目不适用部分标注“/”，相关费用标注“?”；

3、检测机构应当对送检样品和此方案的一致性进行核对，如发现不一致，应当和认证机构沟通确认试验方案的修改。

附表 1 防火阻燃试样要求

序号	采样部位		材料数量	型式试验次数	要求	费用
1	所有电气回路及其连接的电气部件	充电回路	20	试验*次	GB17761-2024 6.4.1 a) : 样条试样尺寸：长 125mm±5mm、宽 13.0mm±0.5mm，厚度应当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。各 20 条。 参见标准 GB/T 5169.16。	
		电气开关	20			
		短路保护装置	20			
		电源连接器	20			
		接插件	20			
GB17761-2024 6.4.1 a) 合计费用						
2	弹性软垫材料		5+6/组		GB17761-2024 6.4.1 b) : 1、356mm×100mm×厚度，厚度不超过 13mm，每种各 5 块；（GB 8410） 2、长 560mm±2mm，宽 170mm±2mm，厚度为零件厚度，经向纬向各取 3 块（GB/T 32086，不存在经纬向差异的，取 3 块即可）。 参见标准 GB38262-2019。	
GB17761-2024 6.4.1 b) 合计费用						
3	纺织品类非金属材料		10+30/组		GB17761-2024 6.4.1 c) : 1、300mm×89mm，横纵向各 5 块；	

				2、150mm×58mm，横纵向各 15 块。 参见标准 GB/T5454、GB/T5455。	
GB17761-2024 6.4.1 c) 合计费用					
4	皮革类非金属材料	5+6+15+3/组		GB17761-2024 6.4.1 d) : 1、356mm×100mm×厚度，厚度不超过 13mm， 每种各 5 块（GB 8410）； 2、长 560mm±2mm，宽 170mm±2mm，厚度为零件厚度， 经向纬向各取 3 块。（GB/T 32086，不存在经纬向差异的， 取 3 块即可）；3、长：（135~140）mm，宽：（52±0.5）mm， 厚≤10.5mm 的样条 15 块（GB/T2406.2-2009）； 4、（25.4±0.3）mm×（25.4±0.3）mm×（6.2±0.3）mm， 也可以采用其他厚度，但需注明，样条每组 3 块（GB/T 8627）。 参见标准 GB38262-2019。	
GB17761-2024 6.4.1 d) 合计费用					
5	与电池组直接接触的非金属材料	20		GB17761-2024 6.4.1 e) : 样条试样尺寸：长 125mm±5mm、宽 13.0mm±0.5mm， 厚度应当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，边角半径不应当超过 1.3mm。标准参见 GB/T 5169.16 中 V-0 的要求。 参见标准 GB/T 5169.16。	
GB17761-2024 6.4.1 e) 合计费用					
6	所有电气回路导线	1		GB17761-2024 6.4.1 f) : 长度 600mm±25mm，每种各 1 条。 参见标准 GB18380.12、GB18380.22。	

GB17761-2024 6.4.1 f) 费用合计				
7	其他非金属材料	20		GB17761-2024 6.4.1 g) : 样条试样尺寸: 长 125mm±5mm、宽 13.0mm±0.5mm, 厚度应当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 中 V-1 的要求。各 20 条。参见标准 GB/T 5169.16、GB/T40302。
GB17761-2024 6.4.1 g) 合计费用				
注: 材料相同的检测一次, 相同材料名称的, 原材料(生产企业和材料)不同应分别提供样条试样进行检测。				

GB 42295-2022《电动自行车电气安全要求》及第1号修改单

电动自行车电气安全要求型式试验方案								
型式试验 下达日期		申请编号						
		产品型号						
		实验室名称 及代号						
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、仪表、闪光器、防盗器、鸣号装置、调速转把、灯具（全部接线）； 4、蓄电池系统（拆解）（带连接器，锂电报警固件、保护板不灌胶）； 5、控制器接线端子、熔断器盒接线端子、电源连接器各1件； 6、发热测试电池盒（BMS去除协议）（锂电适用）7、充电器（多电压规格，如有）。							
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		GB 42295	4.1.1	/	/		
				4.1.2	/	/		
				4.1.3	试验1次	样品1		
2	标识与警示语		GB 42295	4.2	试验 1 次	样品 1		
3	布线、导线与连接	布线	GB 42295	4.3.1	试验 1 次	样品 1		
		导线		4.3.2	试验 1 次	样品 1		
		连接		4.3.3	试验 1 次	样品 1		
		接触电阻		4.3.4	试验 1 次	样品 2 样品 3		
4	电压		GB 42295	4.4	试验 1 次	样品 1		
5	绝缘电阻	常温	GB 42295	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	GB 42295	4.6	试验 1 次	样品 3			
7		发热	GB 42295	4.7	试验 1 次	样品 6			
8	防护	对触及带电部分的防护	GB 42295	4.8.1	试验 1 次	样品 3			
		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 4			
		温度异常报警		4.8.7	试验 1 次	样品 1 样品 4 样品 5			
		互认协同充电		4.8.9	试验 1 次	样品 4 样品 7			
9	耐温与耐湿	恒定湿热		4.9.1	试验 1 次	样品 3			
		耐高温	电动机和控制器	GB 42295	4.9.2	试验 1 次	样品 3		
			仪表			试验 1 次	样品 3		
			灯具、防盗器、闪光灯			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	GB 42295	4.10	试验 1 次	样品 1		
		冲击			试验 1 次	样品 3		
费用合计								

附件 5—2

变更补充试验项目表

序号	项目	试验项目	说明	
	铭牌在车架上的固定方式和位置	合格证	根据企业实际情况确定	
	整车编码	整车编码	样式、位置改变, 进行检测;	
	完整车辆的尺寸	尺寸限值	依据 GB 17761标准6.1.5.1a) 条	
	衣架平坦部分最大宽度	尺寸限值	依据 GB 17761标准6.1.5.1c) 条	
	电动机	GB17761	电动机编码	依据 GB 17761标准5.3
产品合格证			依据 GB 17761标准5.5	
车速限值			依据 GB 17761标准6.1.1	
淋水涉水性能			依据 GB 17761标准6.1.8.2条	
电气装置(导线布线安装)			依据 GB 17761标准6.3.1.1条, 可采信 GB 42295检测结果	
制动断电			依据 GB 17761标准6.3.2.1条(电助力功能不适用)	
防失控功能			依据 GB 17761标准6.3.2.3条(电助力功能不适用)	
电动机额定连续输出功率			依据 GB 17761标准6.3.3.1条	
电动机低速运行转矩			依据 GB 17761标准6.3.3.2条	
电动机空载反电动势			依据 GB 17761标准6.3.3.3条	
电动机电感值差异系数			依据 GB 17761标准6.3.3.4条	
防火阻燃性能			主回路、主回路连接的电气部件(接插件)电动机电气导线可能变化(生产企业和材料供应商、材料、阻燃剂不变, 可不检测)	
使用说明书			依据标准附录E	

		GB 42295	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
			绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5 (c) 条进行检测
			电气强度	依据 GB 42295标准5.6 (a)、5.9.1条进行检测
			发热	依据 GB 42295标准5.7 (a) 条进行检测
			耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
			振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
质量(kg)		整车质量	依据标准6.1.3不同配置时,视情况可选择较重配置进行试验。	
		制动性能	质量增加进行检测;质量减小不检测	
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条	
蓄电池		GB17761	产品合格证	依据标准5.5条
			车速限值	依据标准6.1.1条
			短路保护	涉及电池输出端短路保护装置
			电池和电池组	依据 GB 17761标准6.3.5条
			塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条,锂电池组外壳计入
			防火阻燃性能	主回路、主回路连接的电气部件(接插件)、与电池组直接接触的非金属材料、导线(电池连接线)可能发生变化(生产企业和材料供应商、材料、阻燃剂不变,可不检测)
			电池组防篡改	依据 GB 17761标准6.8.1条
			使用说明书	依据标准附录E
		GB 42295	通则	依据 GB 42295标准4.1条进行检测
			标识与警示语	依据 GB 42295标准5.2条进行检测

		布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测（仅铅酸电池）	
		电压	依据 GB 42295标准5.4条进行检测	
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（a）条进行检测	
		电气强度	依据 GB 42295标准5.6（f）、5.9.1条进行检测	
		发热	依据 GB 42295标准5.7（d）条进行检测	
		防护	依据 GB 42295标准5.8条进行检测	
		耐高温	依据 GB 42295标准5.9.2条进行检测	
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测	
		振动与冲击	依据 GB 42295标准5.10.1、5.10.2条进行检测	
	控制器	GB17761	产品合格证	依据标准5.5条
			车速限值	依据标准6.1.1条
			制动断电	依据 GB 17761标准6.3.2.1条（电助力功能不适用）
			过流保护功能	依据 GB 17761标准6.3.2.2条
			防失控功能	依据 GB 17761标准6.3.2.3条（电助力功能不适用）
			电动机额定连续输出功率	依据 GB 17761标准6.3.3.1条
			电动机低速运行转矩	依据 GB 17761标准6.3.3.2条
			电动机空载反电动势	依据 GB 17761标准6.3.3.3条
			电动机电感值差异系数	依据 GB 17761标准6.3.3.4条
			防火阻燃性能	主回路、主回路连接的电气部件（接插件）、导线可能发生变化（生产企业和材料供应商、材料、阻燃剂不变，可不检测）
			控制器防篡改	依据 GB 17761标准6.8.2条

			限速器防篡改	依据 GB 17761标准6.8.3条
			使用说明书	依据标准附录E
		GB 42295	布线、导线与连接	依据GB 42295标准5.3条进行检测（仅铅酸电池）
			绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（d）条进行检测
			电气强度	依据 GB 42295标准5.6（b）、5.9.1条进行检测
			发热	依据 GB 42295标准5.7（a）条进行检测
			耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
			振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	充电器	GB 17761	充电器	依据 GB 17761标准6.3.4条
		GB 42295	充电互认协同	依据 GB 42295标准4.8.9条进行检测
		GB 42296	全项	采信 CCC 认证证书或依 GB42296标准检测全部项目
	传动装置	脚踏骑行功能		传动比变小；传动方式改变等，依据 GB 17761标准6.1.4条
	最高车速	车速限值		依据标准6.1.1条
		制动性能		速度变大进行检测，速度减小不检测；根据检验规范，勘误速度不检测，勘误的最高设计车速应当在型式试验检测值的[0,2]区间内
		控制器防篡改		依据 GB 17761标准6.8.2条
		限速器防篡改		依据 GB 17761标准6.8.3条
	仪表总成	GB17761	防火阻燃性能	依据 GB 17761标准6.4条，涉及生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化，小于50g 不测试
			塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条
		GB 42295	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测

			绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5 (f) 条进行检测
			电气强度	依据 GB 42295标准5.6 (c)、5.9.1条进行检测
			发热	依据 GB 42295标准5.7 (b) 条进行检测
			耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
			振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	车架	整车编码		依据 GB 17761标准5.2条
		淋水涉水性能		依据 GB 17761标准6.1.8.2条
		车架/前叉组合件		依据 GB 17761标准6.2.1条
		材料、生产企业变化		补充 GB 17761 第7章的工厂检查内容
	前叉	车架/前叉组合件		依据 GB 17761标准6.2.1条
		材料、生产企业变化		补充 GB 17761第7章的工厂检查内容
	车把	淋水涉水性能		依据 GB 17761标准6.1.8.2条
		把立管安全线		无安全线的不检测
		把立管弯曲强度		依据 GB 17761标准6.2.2.2条
		材料、生产企业变化		补充 GB 17761第7章的工厂检查内容
	中轴和曲柄	脚踏骑行功能		传动比变小; 传动方式改变等, 依据 GB 17761标准6.1.4条
	脚蹬	结构		依据标准6.1.6
	轮胎	车速限值		规格型号变化、滚动周长变化, 宽度增加时需检测
		制动性能		
		脚踏骑行能力 (如适用)		
		电动机低速运行转矩		

		车速提示音	当轮胎周长变化时，需检测		
	制动器	制动性能	依据 GB 17761标准6.1.2条		
	前灯	GB17761	安装、亮度值	依据 GB 17761标准6.2.3.2条	
			防火阻燃性能	依据 GB 17761标准6.4条：灯具各部件、导线可能发生变化。当生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂相同，建议不检测，小于50g 不测试	
			塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条	
		GB 42295	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测	
			绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（f）条进行检测	
			发热	依据 GB 42295标准5.7（c）条进行检测	
			耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测	
			振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测	
		后灯	GB 17761	安装、亮度值	依据 GB 17761标准6.2.3.2条
				防火阻燃性能	依据 GB 17761标准6.4条：灯具各部件、导线可能发生变化。当生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂相同，建议不检测，小于50g 不测试
塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条				
GB 42295	布线、导线与连接		依据 GB 42295标准5.3条进行检测		
	绝缘电阻		依据 GB 42295标准5.5（f）条进行检测		
	发热		依据 GB 42295标准5.7（c）条进行检测		
	耐低温贮存		依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测		
	振动		依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测		

其他类型灯具（转向灯）	GB 17761	防火阻燃性能	依据 GB 17761标准6.4条：灯具各部件、导线可能发生变化。当生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂相同，建议不检测，小于50g 不测试
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条
	GB 42295	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（f）条进行检测
		发热	依据 GB 42295标准5.7（c）条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
后反射器	安装、光学要求	依据 GB 42295标准6.2.3.1条	
侧反射器			
脚蹬反射器			
防盗装置	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测	
	绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（f）条进行检测	
	电气强度	依据 GB 42295标准5.6（c）、5.9.1条进行检测	
	耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测	
	振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测	
鸣号装置	鸣号装置	依据 GB17661标准6.2.3.3条检测	
	塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条	
	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测	
	绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（f）条进行检测	

		电气强度	依据 GB 42295标准5.6(c)、5.9.1条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	车速提示音装置	提示音的车速值、提示音声压级	依据GB17661标准6.1.7.2条
	短路保护装置	短路保护	依据 GB17661标准6.3.1.2条检测
		防火阻燃性能	保险片护套、组合开关
		产品说明书	依据标准6.9条 f)
	电源连接器	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
	绝缘护套	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化, 小于50g 不测试
	电池连接线接插件	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
	电机相线接插件	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
	控制器相线、电源线接插件	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
	主回路、主回路连接的电气部件	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
	次回路、次回路连接的电气部件	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测
	热缩管	防火阻燃性能	部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
	电池组盒	GB 17761	防火阻燃性能 部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化

			蓄电池防篡改	依据标准6.8.1条进行	
			塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条	
		GB 42295		标识与警示语	依据 GB 42295标准5.2条进行检测
				电压	依据 GB 42295标准5.4条进行检测
				绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（a）条进行检测
				电气强度	依据 GB 42295标准5.6（f）、5.9.1条进行检测
				对触及带点部分的防护试验 防护	依据 GB 42295标准5.8.1条进行检测
				耐高温	依据 GB 42295标准5.9.2条进行检测
				耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
				振动与冲击	依据 GB 42295标准5.10.1、5.10.2条进行检测
转换器		整车质量（视情况）	依据 GB 17761标准6.1.3条进行检测		
		淋水涉水	依据 GB 17761标准6.1.8条进行检测		
		导线布线	依据 GB 17761标准6.3.1.1条进行检测		
		防火阻燃（如涉及）	依据 GB 17761标准6.4.1条进行检测		
		塑料占比（如涉及）	依据 GB 17761标准6.5.1条进行检测		
鞍座		防火阻燃性能	标准试样尺寸和数量提供样品，若部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化		
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条		
		脚踏骑行功能	至少考核标准第6.1.4的 c 条		
		尺寸限值	依据标准6.1.5的 b 条		

	前挡泥板	防火阻燃性能	标准试样尺寸和数量提供样品，若部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条，前后泥板总质量超过300g 则计入
	后挡泥板	防火阻燃性能	标准试样尺寸和数量提供样品，若部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条，前后泥板总质量超过300g 则计入
	装饰性塑料件	防火阻燃性能	标准试样尺寸和数量提供样品，若部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条
	前软板	防火阻燃性能	标准试样尺寸和数量提供样品，若部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条
	后软板	防火阻燃性能	标准试样尺寸和数量提供样品，若部件生产企业、材料供应商、材料、阻燃剂变化
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条
	断电闸把	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测（仅铅酸电池）
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（e）条进行检测
		电气强度	依据 GB 42295标准5.6（c）、5.9.1条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	调速转把	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测（仅铅酸电池）
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5（f）条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测

		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	开关	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测(仅铅酸电池)
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5(e)条进行检测
		电气强度	依据 GB 42295标准5.6(c)、5.9.1条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	电门锁	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测(仅铅酸电池)
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5(e)条进行检测
		电气强度	依据 GB 42295标准5.6(c)、5.9.1条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	闪光器	布线、导线与连接	依据 GB 42295标准5.3条进行检测(仅铅酸电池)
		绝缘电阻	依据 GB 42295标准5.5(f)条进行检测
		电气强度	依据 GB 42295标准5.6(c)、5.9.1条进行检测
		耐低温贮存	依据 GB 42295标准5.9.3条进行检测
		振动	依据 GB 42295标准5.10.1条进行检测
	北斗、通信模块	北斗定位功能	依据 GB 17761标准6.6条
		通信与动态安全监测	依据 GB 17761标准6.7条
		数据存储	依据 GB 17761标准6.1.9条
		塑料占比	依据 GB 17761标准6.5条,大于50g则计入

注: 1) 在试验方案里写明变更补充检测所需的整车和/或零部件及其送样要求;

2) 当所有补充检测项目仅需在相应的零部件和/或原材料上进行时,可只送所需的零部件和/或原材料。

型式试验报告模板

报告编号:

国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

指定实验室:

上级单位或控股机构:

产品名称		单元名称	
产品型号		商 标	
委托人		委托人地址	
生产者		生产者地址	
生产企业		生产企业地址	
样品数量		样品来源	
收样日期		完成日期	
报告类型	<input type="checkbox"/> 新申请 <input type="checkbox"/> 变更/扩展 <input type="checkbox"/> 监督 <input type="checkbox"/> 其他：		
依据标准	GB 17761-2024 《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》及第1号修改单		
试验项目	<p>铭牌、整车编码、电动机编码、号牌安装位置、产品合格证、车速限值、制动性能、整车质量、脚踏骑行功能、尺寸限值、结构、车速提示音、淋水涉水、数据存储功能、车架/前叉组合件、把立管和鞍管、反射器、照明和鸣号装置、电气装置、控制系统、电动机、充电器、电池和电池组、防火阻燃、塑料占比、北斗定位功能、通信与动态安全监测、电池组防篡改、控制器防篡改、限速器防篡改、使用说明书、头盔、反射器光学要求、照明亮度值</p> <p>标识与警示语、布线、导线与连接、电压、绝缘电阻、电气强度、发热、对触及带电部分的防护、外露可导电部分触电防护、短路防护、温度异常报警、互认协同充电、恒定湿热、耐高温、耐低温贮存、振动与冲击</p>		
试验结论	样品信息（与试验标准相关的车辆结构及技术参数信息）与委托人提供的资料一致，上述试验项目符合依据标准要求，试验结论为合格。		
备注			
主检：	签名：	日期：	（检测机构全称、盖章） 年 月 日
审核：	签名：	日期：	
签发：	签名：	日期：	

样品描述及说明					
长×宽×高 (mm)			衣架平坦部分最大宽度 (mm)		
前后轮中心距 (mm)			两曲柄外侧面最大距离 (mm)		
车体宽度 (mm)			整车质量 (kg)		
鞍座长度 (mm)			最高设计车速 (km/h)		
鞍座高度 (mm)			驱动方式		
安装鞍座的车体底座在车身纵向方向的长度 (mm)			是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动		
电动机	生产企业		控制器	生产企业	
	型号			型号	
	额定电压(V)			欠压保护值(V)	
	额定转矩 (N·m)		转换器	过流保护值(A)	
	额定转速(r/min)			生产企业	
	额定连续输出功率 (W)			型号	
	电动机额定电流 (A)			额定输入电压 (V)	
			额定输出电压 (V)		
蓄电池组	生产企业		北斗模块	生产企业	
	型号			型号	
	类型		通信模块	生产企业	
	额定容量(Ah)			型号	
	质量 (kg)		前制动器	生产企业	
	额定电压 (V)			型号	
	充电工作温度范围 (°C)			型式	
	放电工作温度范围 (°C)		后制动器	生产企业	
	最大充电电流 (A)			型号	
	最大放电电流 (蓄电池系统, A)			型式	
	放电最低终止电压 (V)		车架	生产企业	
	充电最高终止电压 (V)			材料	
充电	生产企业		前灯	生产企业	

器	型号			型号	
	充电方式			额定电压(V)	
	额定输出电压/电流 (V/A)		后灯	生产企业	
	最高输出电压 (V)			型号	
轮胎	生产企业		仪表	额定电压(V)	
	规格	(前)/(后)		生产企业	
	厂定气压 (kPa)	(前)/(后)		型号	
备注		信息来源于认证委托资料。			

受检产品照片

整车前左45°

整车后右45°

整车正左

受检产品照片

电动自行车铭牌

电动自行车整车编码

电动自行车蓄电池
(完整独立的电池组、安装状态的俯视图)

电动自行车蓄电池
(唯一性编码及标识)

充电器照片(正面、背面)

充电器标志、编码标牌正面

受检产品照片

电动机外观

电动机编码及标识


控制器外观

控制器标签

如有检验不合格情况，还应当附样品不合格的状态照片

检测情况说明	
1、整车编码	GB 17761-2024样车整车编码: xxxxxxxxxxxxxxxx
	GB 42295-2022及第1号修改单样车整车编码: xxxxxxxxxxxxxxxx
2、差异说明	-
3、扩展或变更情况/ 需要补充的确认信息 说明	-
4、样品整改情况	-
5、其他情况说明	-

GB 17761-2024试验结果

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
5.1铭牌	铭牌应当使用中文标明以下信息：产品名称、型号、制造商名称或商标、生产日期/制造日期、电池类型等。	-		
	铭牌还应当标明建议使用年限，格式为“本车建议使用年限为×年”。	-		
	用于城市物流、商业租赁等经营性活动的电动自行车，应当在铭牌上标注“商用”或字符“  ”。	-	有标注文字/有标注字符 (或未用于城市物流、商业租赁等经营性活动，不适用)	
	铭牌上标明的内容应当规范、清晰、耐久且易于识别。擦拭试验后，信息应当完整、清晰，且不应出现卷边。	-		
5.2整车编码	在电动自行车车架本体不可分隔的前管或中接头醒目部位表面，应当永久性地标上每辆电动自行车唯一的整车编码。	-		
	整车编码采用15位全数字代码结构，共有4部分组成，从左至右依次是企业代码、车种代码、生产年份代码、生产流水号代码。	-		
	整车编码刻制不应影响电动自行车强度且易于观察和读取，不易磨损和腐蚀损坏，永久保持。	-		
	整车编码可排成一行或两行，但不应沿着圆周方向。	-		
	刻制整车编码的部件不应采用打磨、挖补、垫片等方式处理。	-		
	从上方或前方观察时打刻区域周边足够大面积的表面不宜有任何覆盖物； 如有覆盖物，该覆盖物的表面应当明确标示“整车编码”字样，且覆盖物在不使用任何专用工具的情况下能直接取下、揭开及复原，以方便地观察到足够大的包括打刻区域的表面。	-	无覆盖物 (或有覆盖物，表面明确标示“整车编码”)	
	如果在整车编码刻制区域使用油漆、涂料、镀层等材料，在刻制前后均应当符合刻制的字体高度大于或等于4mm。	mm		
	编码清晰可见。	-		

条款	项目及要求			单位	试验结果	判定	
	<p>整车编码应当采用耐高温永久性标识。将刻制区域的样品放入(950±10)℃的加热炉,在此试验温度下保持0.5h。然后取出试样,将其在空气中自然冷却至室温。试验后整车编码应当清晰可见。</p> <p>如果自行车车架本体使用了不耐高温的材料,例如铝合金、镁合金等材料,应当在整车车架上刻制编码的同时,在距离编码边缘5cm内应当使用耐高温材料刻制相同编码,并固定在车架上。</p>			-	车架为耐高温材料,试验后编码清晰可见 (或车架为不耐高温材料,编码刻制和固定符合要求,试验后耐高温编码清晰可见)		
5.3电动机编码	电动机编码至少应当包括电动机功率和额定电压的信息。			-	(报告编码)		
	应当永久性地刻制在电动机外壳上,且应当易于观察、读取。			-			
5.4号牌安装位置	电动自行车后部应当具有方便安装号牌的位置,其上应当有2个安装孔且中心间距应当为80mm。			-			
5.5产品合格证	<p>产品合格证应当使用中文清晰标明产品名称、型号、制造商或商标、生产厂及地址、生产日期/制造日期、整车编码、电动机编码、驱动方式(电驱动和/或电助力)、最高设计车速、整车质量、电动机功率与额定电压、电池类型、长/宽/高、前后轮中心距、铭牌固定位置、整车编码位置、建议使用年限、其他信息,是否用于城市物流或商业租赁等经营性活动,以及整车照片等。</p> <p>上述信息应当在产品合格证中使用二维码表示,二维码应当符合 GB/T 18284的规定。</p>			-			
6.1	整车安全						
6.1.1车速限值	a) 使用电驱动功能行驶时	最高车速不应超过最高设计车速,且最高设计车速不应超过25km/h。		km/h			
		如果车速超过25km/h,电动机不应提供动力输出。		-			
	b) 使用电助力功能行驶时,如果车速超过25km/h,电动机不应提供动力输出。			-			
6.1.2制动性能	电动自行车的制动性能应当符合GB 17761-2024标准中表1的要求,在相应的制动距离内平稳安全地停住。					-	
	试验速度 25km/h	干态	双闸	≤7	m		
			单后闸	≤15			
	试验速度 16km/h	湿态	双闸	≤5			
单后闸			≤10				

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.1.3整车质量	使用铅酸蓄电池的装配完整的电动自行车整车质量应当小于或等于63kg。	kg		
	其他类型的装配完整的电动自行车的整车质量应当小于或等于55kg。			
6.1.4脚踏骑行功能	可使用电助力功能的电动自行车应当具有脚踏骑行装置，并符合下列a)~d)要求：仅具有电驱动功能的电动自行车，可设置脚踏骑行装置，也可不设置脚踏骑行装置。如设置，则应当满足上述a)~d)的要求。	-	仅具有电驱动功能无脚踏骑行装置（或可使用电助力功能有脚踏骑行装置）	
	a) 应当具有脚踏动力装置；	-	仅具有电驱动功能无脚踏骑行装置（或有脚踏动力装置）	
	b) 脚踏骑行一周，车辆向前行驶距离应当大于或等于2.7m；	m		
	c) 两曲柄外侧面最大距离应当小于或等于300mm；	mm		
	d) 鞍座前端在水平方向位置不应超过中轴中心线。	-		
6.1.5尺寸限值	整车高度(除后视镜及后视镜连接杆外,仅具有电助力功能的电动自行车不适用)≤1100 mm	mm		
	车体宽度(除车把、脚蹬、后视镜及后视镜连接杆外)≤400 mm	mm		
	前后轮中心距(仅具有电助力功能的电动自行车不适用)≤1250 mm	mm		
	鞍座高度≥635 mm	mm		
	鞍座长度≤350 mm	mm		
	用于安装鞍座的车体底座在车身纵向方向的长度≤400 mm	mm		
	后轮上方的衣架平坦部分最大宽度≤175 mm	mm		
	后衣架应当为金属材质的条、管等材料制成的平面或近似平面结构,厚度≤40 mm	mm		
	后衣架可采用金属条加强与车身的固定,但后衣架本身及金属加固条均不应被外观件所包覆	-		
后衣架平坦部分的高度应当明显低于鞍座底部高度。	-			

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
	如尾灯附着在后衣架上，不对后衣架两侧的主体金属结构造成遮挡。	-	(或尾灯未附着后衣架) (或尾灯附着后衣架上，不造成遮挡)	
6.1.6	结构			
6.1.6.1脚 蹬间隙	具有脚踏骑行功能的电动自行车的脚蹬间隙应符合GB 3565.2-2022中4.13.2对城市和旅行用自行车的要求。 离地间隙：倾斜角度25°	-	无脚踏骑行装置 (或符合)	
	足趾间隙：无脚蹬保持系统≥100mm，有脚蹬保持系统≥89mm	mm	有/无脚蹬保持系统 (报告数值)	
6.1.6.2突 出物	以突出物形式存在，能导致伤害使用者的管和刚性部件应当加以防护。突出物末端保护物的尺寸和形状没有明确规定，但应当给出一个合适的形状避免发生身体伤害。螺栓会构成刺伤的风险，其超出内螺纹配合部分的突出物长度不应大于螺栓外径尺寸。	-		
6.1.6.3防 碰擦	电动自行车的不动件不应与运动件相碰擦。	-		
6.1.7车速 提示音	仅具有电驱动功能的电动自行车应当有车速提示音，并应当符合下列要求：	km/h		
	a) 当行驶车速达到22km/h时持续发出提示音； b) 提示音声压级范围为52dB(A)~65dB(A)。	dB(A)		
6.1.8淋水 涉水	淋水涉水试验后，电动自行车应当能正常骑行，各电器部件功能正常。	-		
	绝缘电阻值应当大于或等于1MΩ。	MΩ	车架：(报告数值) 车把：(报告数值) 电动机外壳：(报告数值)	
6.1.9数据 存储功能	用于城市物流、商业租赁等经营性活动的电动自行车，应当存储最近20次停车前1min内每秒时间间隔的位置、行驶速度信息。行驶速度为电动自行车电动机转速换算所得速度。	-	未用于城市物流、商业租赁等经营性活动，不适用 (用于城市物流、商业租赁等经营性活动，符合)	

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.2	机械安全			
6.2.1	车架/前叉组合件			
6.2.1.1	振动强度			
	将车架/前叉组合件安装在专用振动试验机上,按QB/T 1880描述的城市和旅行用电动自行车试验方法进行车架/前叉组合件振动强度试验。 试验后,车架/前叉组合件各部位不应有可见裂纹、破损、明显变形和松动。	-		
6.2.1.2	冲击试验(重物落下)			
	试验后,组合件应当无可见的裂纹或损坏,减震装置的任何零件应当无分离。 两轮轴中心线之间的距离(轮基)的永久变形应当小于或等于40mm。	-		
		mm		
6.2.1.3	冲击强度(车架/前叉组合件落下)			
	试验后,组合件应当无可见的裂纹或损坏,组合件及减震系统的任何部分应当无分离现象。	-		
6.2.2	把立管和鞍管(适用时)			
6.2.2.1	把立管安全线			
	把立管上应当有一个永久性标记,清楚地表示把立管插入前叉立管的最少深度,或者用一个可靠的永久性装置来保证其最少插入深度。插入标记或插入深度从把立管末端量起应当不小于管径的2.5倍,且在标记下面至少应当有一个管径长度的管子材料没有切槽。插入标记不应损伤把立管的强度。	-		
6.2.2.2	把立管弯曲强度			
	用一夹具将把立管夹紧在最少插入深度处(见GB 17761-2024标准6.2.2.1),对套在把横管上的施力装置施加一个力,其方向向前并与把立管的轴线成45°角,见GB17761-2024标准附录A中图A.3。如果把立管发生屈服,则它应当能弯曲到与把立管的轴线成45°角而不断裂,并能支承不小于1600N的力。 试验后,把立管不应发生断裂。	-		
6.2.2.3	鞍管安全线			
	鞍管上应当有一个永久性的标记,它清楚地表示鞍管插入车架的最少深度。该标记从鞍管的(全直径处)底部量起应当不低于鞍管直径的两倍高度,且标记不应损伤鞍管的强度。	-		
6.2.3.1	反射器			
	应当装有后反射器;后反射器应当为红色。 反射器的类型、颜色和安装应符合GB3565.2-2022中4.20.4的规定。	-	有后灯,红色一般反射器(或广角反射器)(或无后灯,红色广角反射器)安装符合规定	

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
	应当装有侧反射器，应当为广角反射器，并为一种颜色，白色（透明）或黄色。 侧反射器无法按照 GB 3565.2-2022中4.20.4要求安装的，应当安装在电动自行车两侧。	-	黄色广角反射器，安装符合规定 安装位置：电动自行车两侧	
	具有脚踏骑行功能的电动自行车还应当有脚蹬反射器；脚蹬反射器应当为黄色；安装应当符合GB 3565.2-2022中4.20.4的规定。	-	符合（或无脚踏骑行装置，不适用）	
	反射器光学要求应当符合GB/T 31887.2的规定。	-	反射器光学要求见附表1	
6.2.3.2照明	电动自行车应当装有前灯(近光灯)和后灯，仅具有电助力功能的电动自行车不适用。前灯(近光灯)和后灯应当分别符合 GB/T 31887.1-2019中4.5、4.3的要求。仅具有电助力功能的电动自行车如安装前灯(近光灯)或后灯，也应当分别满足 GB/T 31887.1-2019中4.5、4.3的要求。	-	前灯(近光灯)和后灯照度值见附表2	
6.2.3.3鸣号装置	电动自行车应当装有鸣号装置，鸣号装置的声压级应当为75dB(A)~100dB(A)。	dB(A)		
6.3	电气安全			
6.3.1	电气装置			
6.3.1.1导线布线	导线布线应当符合GB 42295-2022中4.3.1的要求。	-	符合GB 42295-2022中4.3.1的要求	
6.3.1.2短路保护	电动自行车的充电线路和电池组输出端中应当分别装有熔断器或断路器保护装置，其规格、参数应当符合使用说明书或其他明示的规定。	A	充电线路：（报告数值） 电池组输出端：（报告数值） 与使用说明书明示一致	
6.3.2	控制系统			
6.3.2.1制动断电功能	当电动自行车电驱动行驶制动时，其电气控制系统应当具有使电动机断电的功能。	-		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.3.2.2过流保护功能	电动自行车的电气控制系统应当具有过流保护功能。 对于仅具有电助力功能的电动自行车，控制系统明示的过流保护值应当不大于蓄电池系统的最大放电电流值。	A	明示值： （报告数值） 实测值： （报告数值） （仅具有电助力功能： 明示值： （报告数值） 蓄电池系统的最大放电电流值： （报告数值）	
6.3.2.3防失控功能	对于具有电驱动功能的电动自行车，其电气控制系统应当具有防失控保护功能。	-		
6.3.3	电动机			
6.3.3.1电动机额定连续输出功率	电动机(可带有无法采用非破坏性方式与电动机分离的减速装置)固定安装于测功机测试台架上，连接直流电源以及标准试验控制器，逐渐增加电动机负载至电动机转速达到额定转速；以此状态运行，按GB/T 755-2019中4.2.1规定，使电动机达到热稳定状态。 测量此时电动机的输出功率，电动机的输出功率 $\leq 400W$ 。	W		
6.3.3.2电动机低速运行转矩	仅具有电助力功能的电动自行车不适用。 将电动机、驱动轮以及两者之间的整套减速和传动系统(如果有)固定安装于测试台架上，测功机与驱动轮连接，接通直流电源、标准试验控制器以及电动机，保持电动机额定电压，逐渐增加负载，直至驱动轮降至车速10km/h对应的转速。 保持此转速5min，测量此时驱动轮转矩T，应当小于或等于低速转矩限值 T_n 。	N·m	T:（报告数值） T_n :（报告数值）	
6.3.3.3电动机空载反电动势	仅具有电助力功能的电动自行车不适用。 电动机在额定转速时的空载反电动势数值应当大于或等于车辆电池组标称电压的90%。	V		
6.3.3.4电动机电感值差异系数	仅具有电助力功能的电动自行车不适用。 电动机电感值的差异系数 c_v 应当小于或等于10%。	%		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.3.4 充电器	电动自行车的充电器应当符合GB 42296的要求。 电动自行车用充电器不应设计、制造及使用车载形式。	-		
6.3.5 电池和电 池组	电动自行车用锂离子电池和电池组应当满足GB 43854的要求。	-	/	
	电动自行车用其他电化学体系的电池和电池组安全性应当符合其相应的强制性标准的要求。	-	/	
	电动自行车的电池组标示的标称电压通常可选择为24V、36V或48V，标示值不应超过48V。	V		
	电动自行车的电池组最大输出电压应当小于或等于60V。	V		
6.4防火阻 燃	电动自行车所用非金属材料防火阻燃性能满足以下要求： a)所有电气回路及其连接的电气部件(如充电回路、电气开关、短路保护装置、电源连接器、接插件等，导线除外)所含非金属材料的燃烧性能，应当符合GB/T 5169.16中V-0级的要求。 b)弹性软垫材料(如座椅内填充发泡材料等)应当符合GB 38262-2019中表2弹性软垫材料的燃烧特性要求。 c)纺织品类非金属材料(如座椅包布等)的续燃时间应当≤15 s，阴燃时间应当≤30 s，损毁长度应当≤200 mm；氧指数应当≥26.0%。 d)皮革类非金属材料(如座椅包覆皮革等)应当符合GB 38262-2019中表2皮革材料(座椅用)的燃烧特性要求。 e)与电池组直接接触的非金属材料(如电池仓等)的燃烧性能等级应当符合GB/T 5169.16中V-0级的要求。 f)所有电气回路导线垂直火焰蔓延应当≤425 mm。 g)其他非金属材料(如装饰性部件、挡泥板等，但轮胎除外)的燃烧性能应当符合GB/T 5169.16中V-1级的要求。对于易弯曲的薄试样以及有超过1个遇火蜷缩但不起燃的试样，其燃烧性能应当符合GB/T 40302中VTM-1级的要求。	-	符合 详见附表3	
6.5塑料占 比	电动自行车使用的塑料的总质量不应超过整车质量的5.5%。	%		
6.6	北斗定位功能			
6.6.1 北斗模块 的安装	用于城市物流、商业租赁等经营性活动的电动自行车，应当具有北斗模块，且应当安装于电动自行车不易损坏的固定部件中，并具备防拆卸、防篡改功能。采用通用工具、剪线、跳线等方式验证防拆卸、防篡改功能。 对于其他类型的电动自行车，应当设计有北斗模块，销售时由消费者选择是否保留。	-		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.6.2 信号接收 及处理	北斗模块应当支持北斗独立定位，至少能接收处理北斗B1C和 B2a信号。	-		
6.6.3 定位及异常状态检测	北斗模块应当具备定位信息的采集功能，定位信息包括： a) 经度、纬度； b) 速度； c) 定位时间。 北斗模块应当具备北斗定位功能异常自检功能。	-		
6.7	通信与动态安全监测			
6.7.1 通信功能	电动自行车应当具有4G或5G公网通信模块，或其他类似功能的通信模块。通信模块应当安装于电动自行车不易损坏的固定部件中，且应当具备防拆卸、防篡改功能。	-		
6.7.2 动态安全 监测功能	电动自行车应当具备向企业等建设的信息管理平台发送以下动态安全监测信息的功能： a) 单体电池电压信息； b) 电池组总电压、温度、电流信息； c) 电池组异常电压(电池组电压超过电池组最大输出电压3V)； d) 电池组异常温度(温度超过制造商规定的温度5℃，制造商未规定温度则取80℃)； 对于使用无机电解液电池的电动自行车，a)、b)、c)、d)不适用。	-	无机电解液电池，不适用 (有机电解液电池，符合)	
	e) 北斗定位信息； f) 北斗定位功能异常信息； g) 通过电动机转速换算出的速度异常(行驶速度超出最高设计时速0.5km/h，且持续时间超过15s)。	-		
6.7.3 信息发送 频次	电动自行车启动状态(车辆电源开关闭合状态)或充电状态下，GB 17761-2024标准6.7.2中a)、b)、e)信息发送的时间间隔应当不超过30s。	-		
	其他状态下，GB 17761-2024标准6.7.2中a)、b)、e)信息发送的时间间隔应当不超过60min。	-		
	出现GB 17761-2024标准6.7.2中c)、d)、f)、g)所列的异常情况时，应当在60s内发送首次异常情况信息，之后每两次发送的时间间隔应当不超过30s。	-		
6.8	防篡改			


条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.8.1 电池组防篡改	<p>电动自行车电池组防篡改符合下列要求。</p> <p>a) 电动自行车不应预留扩展车载电池的接口或线路。</p> <p>b) 电动自行车不应有外设电池组托架。</p> <p>c) 应当具有充电互认协同功能，电池组与充电器/充电设施充电时应当识别以下信息并且匹配后方可充电：</p> <p>1) 铅酸蓄电池组：</p> <p>--电池组种类(铅酸蓄电池组)；</p> <p>--电池组最大输出电压(即充电限制电压)；</p> <p>--充电器/充电设施输出电压。</p> <p>充电器/充电设施与电池组种类匹配、电压匹配方能充电。</p> <p>2) 锂离子电池组：</p> <p>--电池组种类(锂离子电池组，以及电池材料体系)；</p> <p>--电池组品牌、型号、充电限制电压，或电池组唯一性编码；</p> <p>--充电器/充电设施品牌、型号、输出电压。</p> <p>电池组与充电器/充电设施种类匹配、电压匹配、型号匹配、协议握手成功方能充电。</p> <p>3) 其他类型电池组应当识别相应信息并匹配后方可充电，使用有机电解液的电池组参考锂离子电池组、使用无机电解液的电池组(如镍氢电池组、锌镍电池组)参考铅酸蓄电池组。</p>	-		
6.8.1 电池组防篡改	<p>d) 应当具有放电互认协同功能，电池组与整车或控制器应当识别以下信息并且匹配后方可骑行：</p> <p>1) 铅酸蓄电池组：</p> <p>--电池组种类(铅酸蓄电池组)；</p> <p>--电池组电压(车辆测得的实时电压)；</p> <p>--车辆额定输入电压范围。</p> <p>电池组与车辆种类匹配、电压匹配方能骑行。</p> <p>2) 锂离子电池组：</p> <p>--电池组种类(锂离子电池组，以及电池材料体系)；</p> <p>--电池组电压(车辆测得的实时电压)；</p> <p>--车辆额定输入电压范围；</p> <p>--电池组唯一性编码；</p> <p>--整车编码。</p> <p>车辆与电池组种类匹配、电压匹配、编码匹配、协议握手成功方能骑行。</p> <p>3) 其他类型电池组应当识别相应信息并匹配后方可骑行，使用有机电解液的电池组参考锂离子电池组、使用无机电解液的电池组参考铅酸蓄电池组(如镍氢电池组、锌镍电池组)。</p>	-		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.8.2 控制器防篡改	<p>电动自行车具备如下控制器防篡改功能。</p> <p>a) 不应设计为通过剪线、跳线等方式进行修改。</p> <p>b) 不应兼容多种电压模式,例如不应同时兼容标称电压为36V、48V 或60V模式。</p> <p>c) 不应通过升压电路将输入电压提高后用于驱动电动机。</p> <p>d) 应当能识别电池组电压。</p> <p>e) 应当具有过压锁定功能。</p> <p>f) 限流装置不应留后门。</p> <p>g) 应当具有启动时和运行过程中自动监测蓄电池输出电压、仪表速度(电机转速换算车速)、电动机电流的功能;当蓄电池输出电压超过限值60V时,不应向电机供电。</p> <p>h) 不应通过以下方式(不限于以下方式)进行改装,具体示例见GB17761-2024附录D:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 特定操作方法; 2) 解码器; 3) 更换控制器; 4) 物联网技术; 5) 借助外置云盒等。 <p>i) 不应通过上述未列举到的方法篡改控制器。</p>	-		
6.8.3限速器防篡改	电动自行车应当具备限速器防篡改功能。	-		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.9使用说明书	<p>每辆电动自行车出厂和销售时应当附有使用说明书，使用说明书的编写应当符合GB/T 5296.1的规定，并至少包括以下涉及安全的内容。</p> <p>a) 说明书封面上标明要求使用者在仔细阅读使用说明书、了解电动自行车的性能之前，不要使用电动自行车，以及请用户妥善保存使用说明书。</p> <p>b) 提示使用者遵守交通法规，注意行车安全的警示语。如：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 严禁16周岁以下人员驾驶电动自行车上道路行驶； 2) 电动自行车应当在非机动车道内行驶，最高时速不应超过15 km/h；在没有非机动车道的道路上，应当靠车行道的右侧行驶； 3) 告诫不要将电动自行车借给不会操纵的人员行驶，以免发生伤害； 4) 电动自行车应当按法律法规规定搭载人员或物品； 5) 骑行时佩戴符合GB 811规定的电动自行车乘员头盔； 6) 雨、雪天骑行，制动距离会延长，注意减速慢行；暴雨等恶劣天气，尽量避免出行； 7) 电动自行车不要加装车篷、伞具、防雨罩等影响安全骑行的装置、设备等。 <p>c) 提示使用者注意电动自行车使用安全的警示语。如：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 电动自行车不要停放在建筑门厅、疏散楼梯、走道和安全出口处； 2) 电动自行车不要在居住建筑内充电和停放，充电时应当远离可燃物，充电时间不宜过长； 3) 电池组的正确使用和保养方法；废旧电池组不可擅自进行拆解； 4) 充电器的安全使用方法和警示用语；更换充电器时，应当和电池组型号匹配； 5) 有关水洗的注意事项； 6) 调整车把或鞍座时，应当注意不得露出把立管、鞍管的安全线标记(适用时) 	-		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
6.9使用说明书	<p>d) 骑行前的检查，若有异常请及时进行维修或找专业维修。如：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 电源电路、灯光照明电路等状态； 2) 前、后闸能否正常工作； 3) 车把及前后轮的紧固状态； 4) 轮胎的气压； 5) 反射器是否破损或污染。 <p>e) 对使用者明示的回收要求信息。如：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 回收服务网点查询方式； 2) 便民更换、回收服务模式； 3) 废旧锂电池组不当处置风险。 <p>f) 需明示的电动自行车相关信息：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 图示整车编码打刻位置； 2) 电动自行车的整车示意简图、电池组安装图和电气原理图，并标明熔断器或短路保护装置的规格、参数； 3) GB 17761-2024标准附录E中的主要技术参数。 	-		
6.10头盔	电动自行车应当随车配备符合GB 811规定的电动自行车乘员头盔。	-		

GB 42295-2002及第1号修改单试验结果

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
4.1	通则			
4.1.1	车辆应当符合 GB 17761 相关电气安全要求。	-	-	-
4.1.2	电动自行车的电池和电池组的安全性应当符合其相应的国家标准、行业标准的要求。电动自行车用锂离子电池和电池组应当满足GB 43854 的要求。	-	-	-
4.1.3	电动自行车用充电器不应设计、制造及使用车载形式。	-		
4.2	标识与警示语			
4.2.1	<p>车辆电压高于特低电压 35.0 V（直流）和 16.0 V（交流）的主回路和蓄电池系统，其容易接触带电部分的防护罩等应当在易见的位置清晰牢固地标注如标准图 1所示的当心触电的图形标志。</p> 	-		
4.2.2	蓄电池系统的外表面应当有醒目的“非专业人士禁止打开”警示语句。	-		
4.2.3	蓄电池系统的外表面应当清晰可见地注明其充电和放电的工作温度范围、最大充电和放电的电流、放电最低终止电压、充电最高终止电压等参数，以便识别。	-		
4.3	布线、导线与连接			
4.3.1 布线	<p>车辆布线应当符合以下要求。</p> <p>a)主回路导线与次回路导线分类布线，线路整齐平滑，避开可能引起绝缘层损坏的毛刺、散热片或类似锋利的锐边；通电导线与导电体结合部分有护套并固定。</p>	-		
	<p>b)柔性金属管内部光滑，避免导线绝缘损坏；若使用开放式螺旋弹簧保护导线，则要正确安装与绝缘；供绝缘导线穿过的金属孔，其表面圆滑平顺，或装有套管。</p>	-		
	<p>c)布线避免存在与可移动部件接触的情形，如在正常使用或维护过程中导线要接触移动部件或弯曲的，则导线接触移动部件或弯曲的部分有绝缘护套；可动部分为前后运动的，则导线要在其结构允许的最大角度内屈伸。</p>	-		
	<p>d)蓄电池盒内的连接导线无交叉重叠，如有交叉重叠，应当避免受到外界压力的挤压，并在交叉重叠处有绝缘护套。</p>	-		

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定																													
4.3.2 导线	车辆电路中通过最大工作电流大于200mA的导线应当采用铜导体的导线，其技术要求应当符合GB/T 3956-2008 的第6章中第5种导体的要求。	-																															
	车辆所使用的导线，其单芯导线最小标称横截面积按其电路最大工作电流（取实测值与制造商明示的限流保护上限值的较大值），应当符合GB 42295-2022标准表1所对应的标称横截面积的要求。 <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">器具的额定 电流A</th> <th colspan="2">标称横截面积mm²</th> </tr> <tr> <th>软线</th> <th>用于固定布线的电缆</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤3</td> <td>0.5~0.75</td> <td>1~2.5</td> </tr> <tr> <td>>3且≤6</td> <td>0.75~1</td> <td>1~2.5</td> </tr> <tr> <td>>6且≤10</td> <td>1~1.5</td> <td>1~2.5</td> </tr> <tr> <td>>10且≤16</td> <td>1.5~2.5</td> <td>1.5~4</td> </tr> <tr> <td>>16且≤25</td> <td>2.5~4</td> <td>2.5~6</td> </tr> <tr> <td>>25且≤32</td> <td>4~6</td> <td>4~10</td> </tr> <tr> <td>>32且≤40</td> <td>6~10</td> <td>6~10</td> </tr> <tr> <td>>40且≤63</td> <td>10~16</td> <td>10~25</td> </tr> </tbody> </table> 表1 导线的标称横截面积	器具的额定 电流A	标称横截面积mm ²		软线	用于固定布线的电缆	≤3	0.5~0.75	1~2.5	>3且≤6	0.75~1	1~2.5	>6且≤10	1~1.5	1~2.5	>10且≤16	1.5~2.5	1.5~4	>16且≤25	2.5~4	2.5~6	>25且≤32	4~6	4~10	>32且≤40	6~10	6~10	>40且≤63	10~16	10~25	-	导线最小标称横截面积符合要求	
	器具的额定 电流A		标称横截面积mm ²																														
		软线	用于固定布线的电缆																														
≤3	0.5~0.75	1~2.5																															
>3且≤6	0.75~1	1~2.5																															
>6且≤10	1~1.5	1~2.5																															
>10且≤16	1.5~2.5	1.5~4																															
>16且≤25	2.5~4	2.5~6																															
>25且≤32	4~6	4~10																															
>32且≤40	6~10	6~10																															
>40且≤63	10~16	10~25																															
	蓄电池组内部或蓄电池组之间连接的导线（除通信和信号线外），其最小标称横截面积不应小于主回路导线的单芯导线标称横截面积。	-																															
	蓄电池组内部或蓄电池组之间连接的导线（除通信和信号线外），其最小标称横截面积不应小于主回路导线的单芯导线标称横截面积。	-																															
4.3.3 连接	车辆导线连接应当符合以下要求：																																
	a)用插接器连接导线的，主回路导线插接器的拉脱力大于50N。	N	拉脱力均>50																														
	次回路导线插接器的拉脱力大于20N。	N	拉脱力均>20																														
	b)用接线端子连接导线的，包括蓄电池组内部导线，螺钉紧固接线端子的拆卸扭矩大于1.2 N·m。	N·m	拆卸扭矩均>1.2																														
螺母紧固接线端子的拆卸扭矩大于1.8 N·m。	N·m	拆卸扭矩均>1.8																															
4.3.4 接触电阻	车辆限流保护值大于10A的，其主回路导线的连接应当采用永久性连接或接线端子防松连接，且接触电阻值不应大于10mΩ。	mΩ	车辆限流保护值大于10A的主回路导线的连接均采用永久性连接（或接线端子防松连接） 接触电阻值：均不大于10																														

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定					
4.4电压	车辆除主回路及与蓄电池系统直接连接的电路（例如电路中串联的熔断器、断路器、机械/电子电门锁、机械开关等）之外，其他电路（防盗报警系统除外）电压不应大于35.0V（直流）和16.0V（交流）。	V	均不大于35.0（直流）						
4.5绝缘电阻	车辆的电器部件和线路在常温下，在分别经过发热、高温、低温贮存和恒定湿热试验后，各绝缘电阻值不应小于标准表 2 所示的值。	MΩ	常温：（报告数值） 发热、高温、低温贮存、恒定湿热、振动见第4.7、4.9、4.10节结果						
	状态				常温	发热	高温	低温贮存	恒定湿热
	绝缘电阻值				≥20	≥5	≥5	≥20	≥1
4.6电气强度	车辆在恒定湿热试验后，按标准5.6描述的方法对电器部件进行电气强度试验，蓄电池系统、控制系统等与裸露可导电部件之间应当无击穿或闪络。	-							
4.7发热	车辆电器部件按标准5.7 描述的方法进行发热试验，保护装置的外表面无最高工作温度标志的，则其温升不应大于 30 K；有最高工作温度标志（T）的，则其温升不应大于 T-25 K， 注：“T”表示元件或其开关能工作的最高环境温度。	K	（报告数值） T:						
	其他电器部件的外表面温升不应大于50K。	K							
	发热绝缘电阻值应当符合标准4.5的要求。	MΩ							
4.8	防护								
4.8.1对触及带电部分的防护	车辆蓄电池系统对触及带电部分的防护应当符合GB 4706.1-2005中第8章的要求。	-							
	蓄电池系统（铅酸蓄电池系统除外）的防护等级应当符合GB/T 4208规定的IP33B的要求。	-	铅酸蓄电池，不适用 （或锂离子蓄电池，符合）						
4.8.2外露可导电部分触电防护	车辆电压高于35.0V（直流）和16.0V（交流）的电路，其外露可导电部件应当全部连接。连接方式有以下几种： a) 电线连接； b) 螺丝与金属车架连接； c) 移动式蓄电池系统（金属箱盒）可用金属簧片连接。	-	外露可导电部件全部连接，连接方式：a)、b)、c)						
4.8.3短路防护	铅酸蓄电池系统短路时应当能切断放电电路，电路切断时间不大于15ms。	ms	铅酸蓄电池：（报告数值） （锂离子蓄电池，不适用）						

条款	项目及要求	单位	试验结果	判定
4.8.7 温度异常报警	车辆应当有蓄电池（铅酸蓄电池除外）温度异常报警功能。当蓄电池系统按照标准5.8.7试验时，车辆或蓄电池系统发声报警系统应当发出不低于85dB（A）的报警声音。	dB(A)	铅酸蓄电池，不适用 （锂离子蓄电池，声压级：（报告数值））	
4.8.9 互认协同充电	车辆蓄电池系统应当有与充电器互认协同充电的功能。蓄电池系统充电应当先与充电器进行互认协同识别，通过后才能开始充电工作。	-		
4.9	耐温与耐湿			
4.9.1 恒定湿热	车辆电器部件按标准5.9.1描述的方法进行恒定湿热试验后，其电气强度应当符合标准4.6的要求。	-		
	如无法承受电气强度试验的电器部件，其绝缘电阻值应当符合标准4.5的恒定湿热绝缘电阻值的要求。	MΩ		
4.9.2 耐高温	车辆电器部件按标准5.9.2描述的方法进行耐高温试验后，其绝缘电阻值应当符合标准4.5的高温绝缘电阻值的要求。	MΩ		
4.9.3 耐低温贮存	车辆电器部件按标准5.9.3描述的方法进行耐低温贮存试验后，其绝缘电阻值应当符合标准4.5的低温贮存绝缘电阻值的要求。	MΩ		
4.10	振动与冲击			
振动	车辆按标准5.10.1描述的方法进行振动试验后，应当无电器着火、漏液、爆炸等现象。	-		
	绝缘电阻值应当符合标准4.5的常温绝缘电阻值的要求。	MΩ		
冲击	车辆振动测试通过后，取出蓄电池系统，按标准5.10.2描述的方法进行冲击试验后，蓄电池系统应当无着火、爆炸、外壳破裂、漏液等现象。	-	铅酸蓄电池，符合 （锂离子蓄电池，不适用）	
备注				

判定： P 试验结果符合要求
F 试验结果不符合要求
N 要求不适用于该产品，或不进行该项试验

试验结果：“-” 未试验相应项目

试验报告：“/” 相应内容不适用

附表1: GB 17761-2024 6.2.3.1反射器光学要求

反射器 类型	入射角 β	观察角 $\alpha = 0^\circ 12'$			观察角 $\alpha = 1^\circ 30'$		
		限值	检验结果(mcd/lx)		限值	检验结果(mcd/lx)	
			样品1	样品2		样品1	样品2
红色后 反射器	$V=0^\circ, H=0^\circ$	≥ 625			≥ 7		
	$V=\pm 10^\circ, H=0^\circ$	≥ 410			≥ 5		
	$V=0^\circ, H=\pm 20^\circ$	≥ 210			≥ 3		
	$V=0^\circ, H=\pm 30^\circ$	≥ 185			≥ 3		
	$V=0^\circ, H=\pm 40^\circ$	≥ 160			≥ 3		
	$V=0^\circ, H=\pm 50^\circ$	≥ 135			≥ 3		
黄色侧 反射器	$V=0^\circ, H=0^\circ$	≥ 1560			≥ 16		
	$V=\pm 10^\circ, H=0^\circ$	≥ 1030			≥ 11		
	$V=0^\circ, H=\pm 20^\circ$	≥ 530			≥ 7		
	$V=0^\circ, H=\pm 30^\circ$	≥ 465			≥ 7		
	$V=0^\circ, H=\pm 40^\circ$	≥ 405			≥ 7		
	$V=0^\circ, H=\pm 50^\circ$	≥ 340			≥ 7		
白色侧 反射器	$V=0^\circ, H=0^\circ$	≥ 2500			≥ 26		
	$V=\pm 10^\circ, H=0^\circ$	≥ 1650			≥ 18		
	$V=0^\circ, H=\pm 20^\circ$	≥ 850			≥ 11		
	$V=0^\circ, H=\pm 30^\circ$	≥ 750			≥ 11		
	$V=0^\circ, H=\pm 40^\circ$	≥ 650			≥ 11		
	$V=0^\circ, H=\pm 50^\circ$	≥ 550			≥ 11		
黄色 脚蹬 反射器	$V=0^\circ, H=0^\circ$	≥ 450			≥ 16.5		
	$V=\pm 10^\circ, H=0^\circ$	≥ 350			≥ 11.5		
	$V=0^\circ, H=\pm 20^\circ$	≥ 175			≥ 7.5		
备注	/						

附表2: GB 17761-2024 6.2.3.2 前灯(近光灯)和后灯照度值

前灯 (近光灯):				
试验内容	指标(lx)		试验结果(lx)	
			30min	1min
在H-H线及之上	≤ 2			
A	$E_A \geq 10$			
从CL到CR	$E \geq E_A/2$			
A至B之间的垂直线 (包含A和B)	$E_A \leq 20$	$E \geq E_{max}/2$		
	$E_A > 20$	$E \geq 10$		
从B到M	$E_A \leq 20$	$E \geq 1.5$		
	$E_A > 20$	$E \geq 3$		
从M到H	$E_A \leq 20$	$E \geq 1$		
	$E_A > 20$	$E \geq 1.5$		
从FL到FR	$E_A \leq 20$	$E \geq 1$		
	$E_A > 20$	$E \geq 2$		
从IL到IR	$E \geq 1$			
从GL到FL 从FR到GR	$E_A \leq 20$	-		
	$E_A > 20$	$E \geq 2$		
从JL到IL 从IR到JR	$E_A \leq 20$	-		
	$E_A > 20$	$E \geq 1$		
在3° 和4° 线之间和垂直线左右4° 之间的区域	$E \leq 1.2E_A$			
在4° D以下和4° L以及4° R之间的区域	$E \leq E_A$			
后灯:				
试验内容	指标(cd)		试验结果(cd)	
			30min	1min
水平面与垂直面的交叉点	≥ 2.5			
在5° U、5° D、5° L、5° R线的矩形区域中	≥ 1			
在10° U、10° D、10° L、10° R线的矩形区域中	≥ 0.33			
在10° U、10° D、45° L、45° R线的矩形区域中	≥ 0.1			
在10° U、10° D、110° L、110° R线的矩形区域中	≥ 0.033			
在H-H线及之上的上限	≤ 12			
车辆转动供电的后灯A区域	≥ 0.025			
备注: 检测机构应当说明1min采用的何种方法 (GB/T31887.1-2019第6.1条)				

附表3: GB 17761-2024 6.4 防火阻燃试验统计

序号	采样部位	材料名称	试验次数
1	所有电气回路及其连接的电气部件		
2	弹性软垫材料		
3	纺织品非金属材料		
4	皮革类非金属材料		
5	与电池组直接接触的非金属材料		
6	所有电气回路导线	横截面积 $\geq 0.5\text{mm}^2$ 的电气导线	
		横截面积 $< 0.5\text{mm}^2$ 的电气导线	
7	其他非金属材料		
备注	数字为实际试验次数, 0 为未做该项试验。		

附表4: GB 17761-2024试验日期和环境条件

日期	项目	地点	温度 (℃)	相对湿度 (%)	大气压力 (kPa)	风速 (m/s)
	铭牌	XXXXXX检 验中心				
	整车编码					
	电动机编码					
	号牌安装位置					
	产品合格证					
	车速限值					
	制动性能					
	整车质量					
	脚踏骑行功能					
	尺寸限值					
	结构					
	车速提示音					
	淋水涉水					
	数据存储功能					
	车架/前叉组合件					
	把立管和鞍管					
	反射器、照明安装					
	鸣号装置					
	电气装置					
	控制系统					
	电动机					
	充电器					
	电池和电池组					
	防火阻燃					
	塑料占比					
	北斗定位功能					
	通信与动态安全监测					
	电池组防篡改					
	控制器防篡改					
	限速器防篡改					
	使用说明书					
	头盔					
	反射器光学要求					
	照明亮度值					
备注	/					

附表5: GB 42295-2022及第1号修改单试验日期和环境条件

日期	项目	地点	温度 (℃)	相对湿度 (%)	大气压力 (kPa)	风速 (m/s)
	标识与警示语	XXXXXX检 验中心				
	布线					
	导线					
	连接					
	接触电阻					
	电压					
	绝缘电阻-常温					
	绝缘电阻-发热					
	绝缘电阻-恒定湿热					
	绝缘电阻-高温					
	绝缘电阻-低温贮存					
	绝缘电阻-振动					
	电气强度					
	发热					
	对触及带电部分的防 护					
	外露可导电部分触电 防护					
	短路防护					
	温度异常报警					
	互认协同充电					
	恒定湿热					
	耐高温					
	耐低温贮存					
	振动与冲击					
备注	/					

附表6: 主要试验仪器

序号	仪器名称	规格型号	制造商	编号	校准有效期	本次使用(√)
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
备注	/					

声 明

报告无检验单位公章或检验报告专用章无效；
报告无主检、审核、批准人签章无效；
报告涂改无效；
本报告试验结果仅对受试样品有效；
未经许可本报告不得部分复制；
对本报告如有异议，请于收到报告之日起十五个工作日内提出。

检测机构：XXXXXXX

地 址：XXXXXXXXXXXXXXXXXX

邮政编码：XXXXXXX

电 话：XXX-XXXXXXXXXX

传 真：XXX-XXXXXXXXXX

E - mail: XXXX@XXX.com

附件 7

工厂检查要求

1 工厂检查是通过对生产一致性控制计划及其执行情况开展的资料审查和现场检查，其中现场检查涵盖对生产企业质量保证能力（检查技术要点见附件 7—1）以及产品生产一致性检查（包括产品的符合性、指定试验等）。

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符合产品一致性要求而制定的文件化的规定，对生产一致性计划具体编制情况的检查技术要求见附件 7—2。生产一致性控制计划执行报告是工厂每年提交的生产一致性控制计划执行情况的文件说明，具体编制要求见附件 7—3。报告需对照计划逐项说明产品一致性控制工作的开展情况和重要变更，对于发生的生产不一致情况应当重点说明其原因、处理及追溯结果，以及所采取的纠正和预防措施。

生产一致性控制计划发生变化时，应当向指定认证机构提交生产一致性控制计划变更说明，指定认证机构应当根据变更对产品一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

生产企业增加产品类别（驱动方式不同（电助力或电驱动）、电池种类不同（铅酸蓄电池/锂离子蓄电池等）时应当为不同产品类别）时，应当向指定认证机构提交该类别的生产一致性控制计划，指定认证机构应当根据该产品类型涉及的认证标准与现有生产一致性控制计划已包含的认证标准情况对比判定是否需要进行现场检查。当增加产品类别且企业质量保证能力和产品一致性（如关键生产工艺、生产能力、检测能力、质量控制能力等）变化时，应当进行工厂检查。

3 工厂现场检查应当在进行生产一致性控制计划/生产一致性控制计划执行报告审查后，检查组按照初始工厂检查方案/获证后跟踪检查计划进行现场检查。

现场检查时，对于不在生产企业现场进行的所有过程，应当视其控制方式采用必要的手段予以覆盖，由检查组与指定认证机构确认是否进行延伸检查。

现场检查时，检查组应当对生产企业是否满足整车出厂的要求进行检查，确保出厂产品为装配完整的电动自行车，即安装配备了所必需的全部部件（含电池及使用说明书中明示的所有配件）。

4 产品一致性检查

工厂现场检查时，检查组应当在生产线末端、仓库或市场随机抽取经检验合格的认证产品进行产品一致性检查，至少应当覆盖不同产品类别的电动自行车产品。产品一致性检查包括但不限于以下内容：

（1）认证产品结构及技术参数的一致性核查（包括型号规格、结构及技术参数、关键零部件/材料）；

（2）认证产品的标识；

（3）认证产品现场指定试验。

整车产品各零件、系统或总成上的相关标识内容应当与其CCC证书、自愿性产品认证证书或向认证机构备案的结构技术参数一致。生产企业应当持续关注认证证书的有效性，并在证书暂停、撤销时立即采取恰当应对措施，并通报指定认证机构。

现场指定试验原则上应当包括例行检验项目和企业自有试验能力的确

认检验项目。GB 17761指定试验项目为全部例行检验项目和至少任意两项确认检验项目，每次工厂检查时应当选取不同于上次工厂检查的项目进行指定试验，在连续五次工厂检查过程中应当覆盖所有确认检验项目。GB 42295指定试验项目为全部例行检验项目和绝缘电阻（常温下）项目，每次工厂检查对不同的电气部件进行检测，在连续五次工厂检查过程中应当覆盖不同的电气部件。

附件 7—1

工厂质量保证能力检查技术要点

生产企业的质量保证能力应当持续符合认证要求，生产的产品应当符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1 人员、设备设施和环境

生产企业应当配备认证质量负责人和其他与认证有关的各类人员的人力资源，确保从事与认证有关的各类人员具备必要的能力和相应的职责权限，开展岗位培训并保存记录。

生产企业应当配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要。应当具有与电动自行车整车及车架（含前叉、后平叉、车把等）的生产能力、检测能力，其中车架生产能力应当与电动自行车整车产能相匹配；生产设备、设施应当按照GB 17761《电动自行车安全技术规范》第 7.2 部分的规定直接或间接具有；对于GB 17761《电动自行车安全技术规范》第 7.5.2 部分表 2 例行检验和确认检验项目中标“√”的项目涉及的检测设备，应当是生产企业自有检测设备。

生产者/生产企业应当建立符合GB 17761 第 6.7.2 部分规定的信息管理平台。

生产企业应当建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

2 文件和记录

生产企业应当建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应当不低于该

产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，生产企业应当有必要的图纸、样板、关键件和原材料清单、工艺文件、作业指导书等设计文件。对于防篡改，企业应当规定防篡改的要求，包括软件防篡改和硬件防篡改，应当明确规定防篡改验证的内容、方法、频次、结果分析等。对于电池和控制器、电池和充电器之间的互认协同功能，应当明确规定验证的内容、方法、频次、结果分析等。

生产企业应当确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

生产企业应当识别并按要求保存与产品认证相关的重要文件和质量信息。对于产品质量投诉及处理结果，如涉及召回，相关记录的保存期限还应当符合召回管理规定。

生产企业应当确保记录的清晰、完整、可追溯和真实性，以作为产品符合规定要求的证据。

3 关键件和原材料控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件和原材料，生产企业应当识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应当确保最终产品满足认证要求。

生产企业应当建立、保持关键件和原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件和原材料，并保存关键件和原材料采购、使用等记录，如采购凭证、进货单、出入库单、台账等。

生产者/生产企业应当负责车架、蓄电池、充电器、电动机、控制器、北斗模块和通信模块的采购。如车架生产能力为企业自有，车架应由生产企业自行生产。如车架生产能力为间接具有，应当从间接具有的车架生产

企业采购车架。

3.2 质量控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件和原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键件和原材料的质量特性，生产企业应当选择适当的控制方式以确保持续满足关键件和原材料的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(1) 获得强制性产品认证证书或被承认的自愿性产品认证证书的关键件和材料，生产企业应当确保其证书状态为有效；

(2) 没有获得相关证书的关键件和原材料，其定期确认检验应当符合产品认证实施规则的要求；

(3) 生产企业自身制定控制方案，其控制效果不低于3.2（1）或（2）的要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，生产企业应当按采购关键件和原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件和原材料，按第4部分进行控制。

4 生产过程控制

生产企业应当对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应当符合规定要求，其中GB 17761第7章涉及的生产能力涉及的过程均为关键过程，应当至少包括以下适用的关键工序：车架制造（下料、冲压、焊接等）、表面处理（电泳或其他方式等）、整车编码

打刻、整车装配（后平叉装配、后减震装配、电机装配、车轮装配、车把装配、控制器装配、电池装配等）、铭牌和CCC标志加施、包装、一致性证书出具和上传等。关键工序的控制应当确保认证产品与标准的符合性、产品一致性、“一车一池一充一码”；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应当制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

关键工序操作人员应当具备相应的能力。

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应当保证工作环境满足规定要求。

生产企业应当建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保生产能力持续满足生产要求和GB 17761第7章的规定。

在车架制造、整车装配等关键工序中，生产企业应当对适宜的过程参数进行监视、测量。

生产企业应当对如车架制造、表面处理、整车编码打刻、整车装配过程、铭牌加施等关键生产工序，明确首件检验、过程检验以及必要的过程参数和监视测量的过程控制要求，如电池防篡改、防速度篡改、提示音的车速值、导线布线安装/短路保护等要求，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

生产企业应当建立并实施产品的可追溯系统，应包括整车车辆与车架、电池、充电器、控制器、电动机等关键零部件的唯一性编码等追溯信息，确保出厂、进口时的电动自行车是安装配备了所必须的全部部件和一致性证书。

生产企业应当按照本规则9.4部分的规定制定关于生产能力、工艺流程方案及车架生产能力与整车产能匹配性和标准符合性的控制方案。

5 最终产品检验、试验或检查

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和确认检验进行控制。认证标准中对例行检验和确认检验有规定的项目，工厂的规定不得低于标准的要求。

例行检验为生产企业 100%检验，至少应当包括 GB 17761《电动自行车安全技术规范》第 7.5.2 条表 2 中的例行检验项目。

确认检验项目至少为 GB 17761《电动自行车安全技术规范》第 7.5.2 条表 2 中确认检验项目和 GB 42295《电动自行车电气安全要求》的全部适用条款。企业应当按照产品认证单元，并结合不同的产品结构、生产过程、产量和质量信息等因素合理确定确认检验的频次，一般情况下确认检验的频次应当不低于获证后监督抽样检测频次。当委托外部实验室实施确认检验时，外部实验室至少应当具备相应确认检验项目的 CMA 资质，生产企业应当确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

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

检验试验人员应当能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

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

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

对于生产过程控制和生产一致性检验涉及的仪器设备，应当按规定的周期进行校准或检定。

7 不合格品的控制

对于采购、生产制造、检验等生产过程各环节中发现的不合格品，生产企业应当采取标识、隔离、追溯处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应当重新检验。

对于国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应当分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时，应当及时通知指定认证机构并采取相应措施。

生产企业应当保存认证产品的各类不合格信息、原因分析、追溯处置及纠正措施等记录。

8 内部质量审核

生产企业应当建立文件化的内部质量审核程序，按规定频次实施内部质量审核，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，生产企业应当采取有效措施纠正、预防。生产企业应当保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品符合性的变更进行控制。变更应当得到指定认证机构批准后方可实施，生产企业应当保存相关记录。

生产企业应当从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 产品防护与交付

生产企业在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应当符合规定要求。

生产企业应当确保出厂、进口时，电动自行车应当是安装配备了所必需的全部部件（含电池、充电器及使用说明书中明示的所有配件，可不含头盔）。

11 证书和标志

生产企业对强制性产品认证标志和证书的管理及使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证标志管理要求》《国家认监委关于充电宝等产品强制性产品认证标志试点改革事项的公告》（2025年第27

号) 等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志和追溯二维码, 生产企业应当保存使用记录。对于下列产品, 不得加施标志或放行:

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

附件 7—2

一致性控制计划检查技术要点

一致性控制计划是生产企业为保证批量生产的认证产品的产品一致性而形成的文件化的规定。一致性控制计划应当总体上描述生产企业为保证产品一致性所采取的手段和方法，以及控制计划本身作为文件化的规定在可执行方面的具体要求。应当包括：

1 人员、设备设施和环境

1.1 生产企业应当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，生产企业应当授权一名认证质量负责人，认证质量负责人应当是企业中对质量管理、质量检验与质量安全等相关事项全面负责的高级管理者，一般应当设在企业决策层，由企业法定代表人或主要负责人聘任并授权，直接向最高管理者汇报，对重大质量问题有否决权。认证质量负责人应当满足本规则第9.1.1.1部分的职责要求以及人员能力和培训等要求。

认证质量负责人应当具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 设备设施和环境

生产企业应当配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要。具有保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

2 文件和记录

生产企业应当依据本规则第 9.2 部分和附件 1，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录。

对 CCC 证书和标志的管理及使用应当符合《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》《国家认监委关于充电宝等产品强制性产品认证标志试点改革事项的公告》（2025年第27号）等规定。

对于认证变更的控制，生产企业应当对变更进行评估，确定是否符合认证规则和标准的要求，评估应当包括重新测试的要求和认证变更的要求，以及通知认证机构的责任及要求（如适用）。

生产企业应当确保及时获取认证相关标准和法律法规的相关修订和更新。

3 供应商和关键件的控制

生产企业应当建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

生产企业按照认证依据的标准及附件4《产品结构与技术参数表》中相关内容识别关键件、原材料、总成以及其制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求，认证标准有规定的项目，生产企业的控制规定不得低于标准的要求。生产企业也可以直接列出所有关键件、原材料、总成，确保所有被识别的都得到有效控制，不被遗漏。控制计划中至少包括关键件或原材料的名称，型号/规格，供货单位，进货检验的项目和频次等内容。

4 关键工序控制

生产企业应当明确关键生产工序的控制要求。应当包括关键工序（参考本附件7—1和7—4）、明确关键工序的技术要求（包括使用的设备、环境要求、过程监控等）、质量控制要求（如生产过程中必要的试验和相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析等）等，以及发生不符合时的处理等内容。

生产企业应当对每个认证单元制定“一车一池一充一码”方案和具体技术措施。

生产企业应当建立并实施产品的可追溯控制方案，明确可追溯范围、信息和具体技术措施。

生产企业应当按照本规则9.4部分的规定制定关于生产能力、工艺流程方案及车架生产能力与整车产能匹配性和标准符合性的控制方案。

5 例行检验和确认检验的控制

生产企业应当建立并保持例行检验和确认检验控制计划，至少包括下述项目：

- (1) 检测的范围和职责，需明确检测能力或检测实验室的要求；
- (2) 检测项目；
- (3) 检测的流程；
- (4) 检测频次；
- (5) 检测抽样和样品要求；
- (6) 检测结果的判定条件（合格或不合格时应当分别判定）；
- (7) 检测结果的分析、记录和保存要求；
- (8) 当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施。

获证后国家级、省级质量监督抽查和强制性产品认证有效性抽查结果可以作为相应确认检验项目的结果。

6 检验试验仪器设备校准和检定

生产企业应当制定附件7—2第3条、第4条和第5条涉及的检验设备校准和检定的要求，包括仪器设备名称、编号、校准和检定的参数和验收

准则、周期、方式（内部或外部）等。

7 内部质量审核和产品一致性自查

生产企业应当建立文件化的内部质量审核程序和产品一致性自查制度，包括内部质量审核确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准符合性。内部质量审核程序可与产品一致性自查制度结合实施。

针对审核中识别的不符合项及潜在问题，工厂应当及时制定并实施适宜的纠正措施与预防措施，并留存内部质量审核相关记录、结果和《产品一致性检查自查报告》。

8 不合格品的控制

生产企业应当建立并实施在发现产品存在不一致和不合格情况时，如何落实在指定认证机构的监督下所采取的追溯和处理措施，以尽快恢复生产的一致性的相关规定，并留存相关记录。

9 生产企业对于一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定

生产企业应当明确一致性控制计划的变更和申报的具体实施要求。除涉及 GB 17761 第 7 章内容、例行检验和确认检验、关键件和原材料、生产过程以及产品的一致性和与标准的符合性的项目需要事先向指定认证机构申报外，其他项目如：一些关键过程控制方式的变更、人员的变更、生产不一致追溯和处理措施的变更等，可在获证后监督前申报并在执行报告中说明。凡一致性控制计划发生变更的，除在执行报告中进行变化说明外，企业还应当另提供一份新版本的一致性控制计划。

10 对于上述第 1~9 条的各项内容，如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

附件 7—3

一致性控制计划执行报告的编写要求

(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、产能等。如有变化应当说明；

变化情况：执行报告覆盖周期内，企业发生的重大变化，如认证质量负责人的变化，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。

本次监督覆盖的产品认证证书（包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）、CCC 标志领取和使用情况。

(二) 一致性控制计划执行情况

1 关键件供应商管理及进货检验：

1.1 关键件供应商选择、评价及日常管理

供应商管理文件是否变化；简述新增供应商的选择、评价情况；简述供应商日常管理情况。

1.2 关键件进货检验

关键件进货检验的项目、方法、频次等是否发生变化（与上一年度相比）；是否按照产品一致性计划中规定的内容执行，记录的保存情况；

1.3 关键件不合格品标识、追溯及处理情况

2 关键装配过程、制造过程以及过程检验：

关键工序、首件检验及巡检制度是否发生变更；

关键工序巡检记录文件编号以及发生问题时的记录；

关键工序检验记录以及出现问题时的记录；

关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

3 例行检验和确认检验执行情况

例行检验和确认检验是否按照一致性控制计划执行。

4 产品试验或相关检查的设备和人员

4.1 人员控制情况

产品试验或相关检查人员的资质、能力等要求是否符合一致性控制计划的规定。明确相关培训记录或培训计划等。

产品试验或相关检查的生产人员、检验人员的资质、能力的确认情况以及培训记录、培训计划等。

4.2 生产设备、检测设备控制情况

(1) 生产设备是否发生变更；

(2) 产品试验或相关检查的设备是否发生变更；

(3) 产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明，列出计量合格检定证的机构和证书编号；

(4) 检验和试验仪器设备的操作规程是否发生变化。

5 内部质量审核和产品一致性自查的相关记录

生产企业应当定期开展内部质量审核和产品一致性检查自查工作，对发现的问题，生产企业应当采取适当的纠正措施、预防措施。生产企业应当在本执行报告中描述定期开展的内部质量审核和产品一致性自查的相关情况。

6 生产一致性控制变更情况

关于产品一致性控制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指定认证机构情况。

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。

7 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

生产过程的各个关键环节出现不一致时的追溯处理措施及记录,及发现不一致性时向指定认证机构的说明。

8 顾客投诉记录、问题以及处理方法。

9 其他涉及产品一致性的情况说明。

附件 7—4

生产工艺流程关键控制点

序号	生产流程	关键控制点（举例）	设备（举例）
1	车架制造（下料、冲压、焊接等）	部件表面光滑平整，无明显毛刺、斜边、褶皱、裂纹； 焊缝应当均匀平整，不得出现虚焊、假焊、夹渣、气孔、烧穿； 车架焊接总成尺寸公差按照产品图样要求执行。	冲压机、焊机、焊接机器人、激光切割机、三坐标测量仪、平板、游标卡尺、高度尺、振动试验机等
2	表面处理（电泳、涂装等）	表面形成均匀皮膜，无露底、流挂、返锈； 漆膜厚度、附着力应当符合要求； 漆膜应当色泽均匀、平整、不得有起泡、起皱、露底、脱落、流痕、锈痕等缺陷。	电泳线、喷砂房、抛丸机、喷烤漆房、百格刀、涂层测厚仪、盐雾试验箱等
3	整车编码打刻	字高 $\geq 4\text{mm}$ ，应当能拓印清晰，无失真和重复现象，号码打刻部位涂防锈油。	打码机、游标卡尺等
4	后平叉装配	后平叉轴紧固力矩	双开口扳手、扭矩扳手等
5	后减震装配	减震螺栓螺母紧固力矩	扳手、扭矩扳手等
6	电机装配	后轮电机螺母紧固力矩	扳手、扭矩扳手等
7	车轮装配	前轮锁紧螺母紧固力矩	扳手、扭矩扳手等
8	方向把装配	定位螺杆螺母紧固力矩	扳手、扭矩扳手等
9	控制器接线	控制器正负极线/电机相线与控制器紧固各相线接插正确、牢靠，线束包扎合理。	扳手、扭矩扳手等
10	电池安装	电池规格型号、唯一性编码的一致性识别和信息记录	扳手、扫码机等
11	铭牌和CCC标志加施	铭牌信息、CCC标志与车辆和证书匹配，记录CCC标志使用记录。	铆钉枪等
12	一致性证书出具和上传	整车检验合格后随车出具，信息应当准确，及时上传。	一致性证书管理系统
13	包装	包装的应当为安装配备了所必需的全部部件的电动自行车；产品防护符合运输、贮存的要求。	/

注：以上生产流程和关键控制点为一般情况，对于不同的电动自行车生产工艺，根据适用情况进行选择。