

强制性产品认证实施细则

电动汽车供电设备

文件编号： CQM10-C2501-2025

发布日期： 2025 年 03 月 01 日

修订日期： /

实施日期： 2025 年 03 月 14 日

前言

本细则依据 CNCA-C25-01：2024《强制性产品认证实施规则 电动汽车供电设备》和 CNCA-00C-003《强制性产品认证实施规则生产企业分类管理、认证模式选择与确定》、CNCA-00C-004《强制性产品认证实施规则生产企业检测资源及其他认证结果的利用》、CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》、CNCA-00C-006《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》等相关文件编制，并与通用实施规则和实施规则配套使用。

本文件适用的产品范围、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。

本细则由方圆标志认证集团（以下简称方圆）制定并发布、实施，认证委托人/生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合本细则及相应认证依据标准的要求。

参与起草单位：/

主要起草人： 赵亮

目录

1. 适用范围	1
2. 认证依据标准	1
3. 认证模式	1
3.1 可选择的认证模式	1
4. 认证单元划分	2
4.1 总体要求	2
4.2 其他要求	3
5. 认证委托	3
5.1 认证委托的提出与受理	3
5.2 申请资料	3
5.3 实施安排	4
6. 认证实施	4
6.1 型式试验	4
6.2 初始工厂检查	6
6.3 100%检验	8
6.4 认证评价与决定	8
6.5 认证时限	8
7. 获证后监督	9
7.1 获证后跟踪检查	9
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查	9
7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则	9
7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容	10
7.3 市场抽样检测或者检查	10
7.3.1 市场抽样品检测或者检查原则	10
7.3.2 市场抽样检测或者检查内容	10
7.4 获证后监督的频次和时间	10
7.5 获证后监督的记录	10
7.6 获证后监督结果的评价	10
8. 认证证书	11
8.1 认证证书的保持	11
8.2 认证证书的变更	11
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	12
8.4 认证证书的暂停、注销、撤销	13
8.5 认证证书的使用	13
9. 认证标志	13
10. 收费	14
11. 认证责任	14
11.1 相关方责任	14
11.2 争议和投诉	14
附件 1：电动汽车供电设备强制性认证工厂质量控制检测要求	15
附件 2：工厂质量保证能力要求	16

1. 适用范围

本细则适用于列入到强制性产品认证目录的额定输出电压为 1000VAC 或 1500VDC 及以下各类型供电设备,包括模式 2、模式 3 和模式 4 的电动汽车供电设备。

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

2. 认证依据标准

表 1 产品种类及认证依据标准

序号	产品种类	认证依据标准
1	电动汽车交流供电设备 (2501)	GB 39752-2024 电动汽车供电设备安全要求 (不包括 5.1.4 安装) GB 44263-2024 电动汽车传导充电系统安全要求 (不包括 6.2.2 直流车辆接口温度保护功能、8 直流充电安全、其他条款的车辆侧要求)
2	电动汽车直流供电设备 (2502)	GB 39752-2024 电动汽车供电设备安全要求 (不包括 5.1.4 安装) GB 44263-2024 电动汽车传导充电系统安全要求 (不包括 6.2.1 交流充电接口温度保护功能、7 交流充电安全、其他条款的车辆侧要求)

上述标准原则上应当执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需要使用标准的其他版本,应当以国家认监委发布的文件为准。

3. 认证模式

3.1 可选择的认证模式

认证模式一:

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检

查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。

《产品认证生产企业分类管理细则》对生产企业进行分类（分为 A、B、C、D 四类），方圆根据产品风险等级和生产企业分类在认证模式和获证后监督等方面实施差异化要求。

对于少量单批次电动汽车供电设备，还可选择的认证模式二：

型式试验+100%检验

少量单批次电动汽车供电设备是指同一批次下数量不超过 5 台（套），已签订了销售合同并确定了销售目的、客户、产品型号，在生产过程中使用相同原材料且生产条件相同的电动汽车供电设备。

4. 认证单元划分

4.1 总体要求

原则上，按产品类别、型式、规格、工作原理、内部结构、供电网连接方式（使用标准插头电缆组件或插座/固定连接）、使用类型（室内/室外）等的不同划分认证单元。

如果功率不同的原因仅为软件设置或充电模块的组成数量不同（单体模块相同），允许划分为同一认证单元。

表 1 电动汽车供电设备认证单元划分要求

序号	产品类型	单元划分
1	电动汽车交流供电设备	1.供电网(电源)侧输入方式(单相/三相)不同的应划分为不同认证单元; 2.供电网(电源)侧插头插座类型(家用插头插座/具有温度保护的插头插座/工业插头插座)不同的应划分为不同认证单元。

2	电动汽车 直流供电 设备	1. 一体式供电设备充电模块及组成形式、可容纳充电模块最大数量等不同的应划分为不同认证单元; 2. 分体式供电设备, 充电模块及组成形式、可容纳充电模块最大数量等不同的应划分为不同认证单元。 3. 功率不同的原因仅为软件设置或充电模块的组成数量不同(单体模块相同), 允许划分为同一认证单元。 4. 仅充电接口类型和或数量不同的可划分为同一认证单元。
---	--------------------	---

4.2 其他要求

结合生产企业分类管理, 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/生产者的产品需由实验室进行一致性核查。

5. 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站 (www.cqm.com.cn) 的产品认证用户平台提交认证委托。方圆在 2 个工作日内处理认证委托, 并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向方圆提供有关申请资料和技术材料, 并确保资料真实有效, 资料通常包括:

- (1) 认证申请书或认证服务协议 (应提供签章扫描件);
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明 (如营业执照);
- (3) 产品描述 (适用时), 主要包括: 产品类别、型式、规格、工作原理、内部结构、供电网连接方式、使用类型、关键元器件和材料清单、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等;
- (4) 生产企业信息表 (适用时);
- (5) 认证委托人或生产者与电动汽车供电设备购买方签订的合同或双方签字盖章的声明 (适用于认证模式 2);

- (6) 型式试验报告、证书有效性证明材料、最近一次（一年内）的检查材料（适用时）；
- (7) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书等），初始证书扫描件和相应型式试验报告扫描件，铭牌或铭牌图纸；（ODM、OEM 证书适用）；
- (8) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件（如）；
- (9) 生产企业有关工厂质量保证能力声明；
- (10) 其他需要的文件。

5.3 实施安排

方圆确定认证方案并通知认证委托人，认证方案通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

6. 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定型式试验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。由认证委托人在认证申请时，根据自身情况在 CQM 签约实验室名录内进行选择；利用企业检测资源实施检测时，具体利用条件及要求按《生产企业检测资源在产品认证中的利用要求》。

6.1.2 型式试验样品要求

6.1.2.1 型式试验样品规格和数量

方圆根据认证单元中的产品选取有代表性的主检型号产品进行型式试验，样品规格数量应满足认证依据标准要求。认证委托人应当保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

申请单元中只有一个型号的，样品选取本型号。

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标准要求，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。

通常情况下，申请单元代表性型号样品数量 2 台。

补充试验样品数量视代表性型号样品覆盖申请单元内产品的标准要求的实际情况而定，代表性型号样品与补充试验样品在能覆盖申请单元内系列产品标准要求的前提下，应尽可能减少补充试验样品数量和补充试验项目。

送样时随附一套认证资料（认证申请书、企业注册证明、产品描述及相关技术文件、试验样品的合格证、出厂检验报告等）。认证委托人应确保其所提供的样品与实际生产产品的一致性。实验室对认证委托人提供样品的真实性进行审查，当对样品真实性有疑义时，应向方圆说明情况，并做出相应处理。

6.1.2.2 关键元器件和材料清单及相关要求

关键元器件和材料指对认证产品满足认证以及标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料。电动汽车供电设备关键元器件和材料清单要求最终按照国家认监委技术专家组决议实施。

为确保获证产品的一致性，关键件的型号规格等参数、制造商发生变更时，相应变更方案详见 8.2。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应当提供强制性产品认证证书；对于非强制性产品认证范围内的关键元器件和材料，生产企业应提供相应的自愿性认证证书、CNAS/CMA 实验室出具的检测报告或随整机测试。自愿认证证书的认证依据和检测报告的检测依据应符合整机认证依据标准要求中的相应条款。关键元器件和材料清单、检测依据的标准和随整机试验送样数量由签约实验室审查，并经方圆确认。

6.1.3 型式试验检测项目

原则上应包括产品认证依据标准规定的全部适用项目。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则按认监委发布的相关文件规定执行。

6.1.4 型式试验的实施

方圆指定实验室对样品实施试验。实验室在收到样品后对样品进行型式试验，并对随样品附送的《产品描述》进行审查，确认试验方案，如需调整，向方圆提出调整建议。实验室并对检测全过程作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。

试验时间是指定实验室收样日期起计算，试验时间一般不超过 30-40 个工作日（不包括因检测项目不合格、企业进行整改所用的时间），全部试验项目必须在规定的试验时间内完成。原则上，型式试验报告签发之日起 12 个月内未进行初始工厂检查或未颁发证书，应重新进行型式试验。

当型式试验存在不合格项目时，实验室应在 2 个工作日内通知认证委托人，允许认证委托人向方圆和/或指定实验室提交资料和/或样品进行整改，整改应在 6 个月期限内完成，未能按期完成整改的，视为认证委托人放弃申请。整改次数最多为两次，如两次整改仍不符合标准的要求，型式试验判为不合格，认证终止。认证委托人也可主动终止申请。

对于 A 类生产企业，型式试验或监督抽样检测时，认证委托人可提出利用企业检测资源实施检测。企业检测资源应为认证委托人、生产者或生产企业的自有资源，符合 CNCA-00C-004《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》及《生产企业检测资源在产品认证中的利用要求》，认可范围应满足包括检测标准、项目及能力的要求。必要时，利用企业检测资源实施检测可与企业实验室现场评审同时进行。

6.1.5 指定实验室出具的型式试验报告

指定实验室按方圆报告模版出具型式试验报告。型式试验结束后，实验室应及时向认证机构、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对申请单元内所有产品与认证相关信息的描述。认证委托人/生产者/生产企业应确保在获证后监督时能够向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.2 初始工厂检查

初始检查应覆盖申请认证/获证产品及其所有加工场所。“覆盖申请认证/获证产品”是指产品一致性检查的覆盖，产品一致性检查应对交直流不同的产品实施。“加工场所”是指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动。现场检查的场所至少应包括例行检验、加施认证标志和产品铭牌的场所，必要时，方圆对其他相关场所进行延伸检查。

方圆在收到型式试验报告 3 个工作日内组成检查组并安排检查任务，检查组在 10 天内实施现场检查（由于生产企业原因导致检查任务延期的时间不计在内）。方圆根据认证产品的单元数量和生产规模确定检查时间（检查人日一般为 1-4

人·日)具体参照《CCC 认证检查人日数核算规定》。

型式试验结束后,工厂检查原则上应在一年内完成,否则应重新进行型式试验。

6.2.1 检查内容

检查内容包括工厂质量保证能力和产品一致性。

ODM 工厂检查时,增加对 ODM 生产厂的核查内容,包括 ODM 委托加工协议的执行情况、认证标志管理、生产销售管理、ODM 生产厂为其他生产者(制造商)生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。

OEM 工厂检查时,需额外提供如下资料: 1) OEM 委托加工协议; 2) 相关授权文件(如 CCC 标志在 OEM 工厂使用的授权文件等)。

6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

按附件 1《电动汽车供电设备强制性认证工厂质量控制检测要求》、附件 2《工厂质量保证能力要求》实施。

6.2.1.2 产品一致性检查

原则上,产品一致性检查应覆盖所有产品,主要内容有:

(1) 标识

认证产品标识如:铭牌、产品技术文件标明的产品名称、型号规格、技术参数应符合标准要求并与认证批准的结果一致。

(2) 产品结构

认证产品涉及传导充电/供电安全的结构应符合标准要求并与认证批准的结果(型式试验报告、变更批准资料、产品描述等)一致。

(3) 关键元器件和材料

认证产品所用的关键件应符合相关标准要求,且与方圆批准(或技术负责人)批准的一致。

(4) 现场指定试验从附件 1 确认检验中选取,选取项目不少于例行检验要求。

6.2.2 检查依据

(1) 相关国家法规及认证实施规则/细则;

(2) 认证依据的标准及产品检验报告；

(3) 认证申请资料。

6.2.3 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论，当检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内（不超过 40 个工作日）完成整改，工厂对检查结论有异议时，可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。检查结论有以下四种：

(1) 工厂检查通过。

(2) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组书面验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

(3) 存在不符合项，工厂应在规定的期限内采取纠正措施，经检查组现场验证有效后，检查通过。否则，检查不通过。

(4) 工厂检查不通过。

6.3 100%检验

采用“型式试验+100%检验”认证模式的，型式试验应在一台产品上进行，100%检验应覆盖除型式试验样品外的其他所有产品。

100%检验包含的项目，故障防护（GB 39752 第 5.3.2.2 条）、绝缘电阻（GB 39752 第 5.3.7 条）、工频耐受电压（GB 39752 第 5.3.8.1 条）、触点粘连检测功能（GB 44263 第 7.1.5 条（适用于交流供电设备）、第 8.1.7 条（适用于直流供电设备））。

检验的实施同 6.1.4，检验报告要求同 6.1.5。

6.4 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆在 5 个工作日内对型式试验报告、工厂检查报告以及相关申请资料进行评价，做出认证决定，对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，方圆不予批准认证委托，认证终止。

6.5 认证时限

认证委托人须对认证活动予以积极配合，认证过程中由于产品检验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

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。

7. 获证后监督

7.1 获证后跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

方圆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跟踪检查,以验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后跟踪检查应在生产企业正常生产时,采用预先通知被查方的方式进行。对于非连续生产的产品,认证委托人、生产企业应主动向方圆提交相关生产计划,便于获证后的跟踪检查有效开展。

表 2 生产企业分类对应的跟踪检查周期

生产企业分类	跟踪检查周期
A 类	24 (月/次)
B 类	12 (月/次)
C 类	9 (月/次)
D 类	6 (月/次)

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

跟踪检查的内容包含工厂质量保证能力检查(见 6.2.1.1)和产品一致性检查(见 6.2.1.2)。

其中工厂质保能力要求条款的 3、4、5、6、9、11 为必查条款。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

根据企业分类管理及认证风险情况,必要时(如发现的产品不一致可能影响产品的符合性)时进行生产现场抽样检测或检查。原则上,生产现场抽取样品检测/检查应覆盖获证产品所涉及的产品。优先抽取以往未抽取过的、抽查不合格的产品。抽样一般在生产企业的生产现场或仓库中进行,认证委托人、生产者、生产企业应予配合,自封样日起 10 个工作日内寄到指定实验室,指定实验室在 30 天内完成检测工作,并向方圆报告检测结论。

对于 C、D 类企业在一个认证周期内，至少对涵盖所有产品类别的产品进行 1 次抽检。如周期内有满足要求的试验报告，可免于同类型的产品抽检，具体参见《产品认证采信已有合格评定结果作业指导书》。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

认证标准所规定的项目均可作为抽样检测项目，生产企业应将样品送至指定实验室检测。抽样检测可利用生产企业检测资源实施，具体依据方圆利用生产企业检测资源的相关要求。抽样检测项目不少于 6.3 中 100%检验包含的项目。检查内容同 7.1.2 要求。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样品检测或者检查原则

市场抽样检测或者检查应当按一定比例覆盖获证产品。

抽样一般在市场中进行，认证委托人、生产者、生产企业应予配合，并对从市场抽取的样品予以确认。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样检测或检查内容同 7.2.2 要求。

7.4 获证后监督的频次和时间

从初始工厂检查起，方圆根据企业分类确定跟踪检查的频次（见表 2），根据持续的获证后监督结论及国家质量监督抽查等质量信息，必要时增加监督频次。根据认证产品的种类数和生产规模确定检查时间，一般每个加工场所 1~2 人·日，具体参照《CCC 认证检查人日数核算规定》，人日计算与《CCC 认证检查人日数核算规定》限定值有冲突时，原则上依照本细则计算执行。

7.5 获证后监督的记录

方圆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。

7.6 获证后监督结果的评价

方圆对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，方圆根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年，有效期内，证书的有效性依赖方圆的获证后监督获得保持。ODM 证书的有效期限需根据 ODM 协议中的合作期限确定，但不超过 ODM 初始认证证书的有效期限。

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，方圆在接到认证委托后换发新证书。

采用“型式试验+100%检验”认证模式颁发的认证证书有效期不超过 6 个月，到期不再延续。

8.2 认证证书的变更

产品获证后，如果产品所用关键元器件和材料、涉及产品安全的设计和电气结构等发生变更，或方圆在认证实施规则中明确的其他事项发生变更时，认证委托人应向方圆提出变更委托并获得批准/完成备案后，方可实施变更。

8.2.1 变更委托和要求

(1) 企业信息变更（不含搬迁）

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经方圆评价变更资料后，可直接变更认证证书。

(2) 生产企业搬迁

认证委托人应向方圆提出变更申请，进行工厂检查，当工厂检查合格时，颁发新证书。

(3) 关键元器件和材料的变更

关键元器件和材料(以下简称关键件)的分类及变更备案说明如下：

关键件的变更程序:认证委托人应及时提出变更委托，变更内容须经方圆批准后有效。

关键件的变更备案程序，必须符合以下规定要求：

1：对于列入强制性产品目录的，应获得有效的强制性产品认证证书或自我

声明；其他安全关键件应提供有效的自愿性认证证书或具有 CNAS/CMA 资质的实验室出具的检测报告（一年内）；并且所有关键件技术参数、外形、材料、及安装尺寸、安装方式和工艺应与原有元器件一致。

2：在不需要提供样品进行试验的情况下，可由方圆认可的生产企业认证技术负责人确认批准，并保存相应记录。方圆在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

（4） 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时，方圆将在网站（www.cqm.com.cn）公布标准换版方案，方案中包括：标准的变化信息，标准换版的实施要求，以及认证证书转换期限等。

（5） 其他类型的变更

根据变更的内容，由方圆确认变更方案。

8.2.2 变更评价和批准

方圆根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或实施检查，则在测试和/或检查合格后批准变更。原则上，以最初进行全项产品检验的代表性型号样品为变更评价的基础。

8.2.3 变更备案

对于关键元器件和材料的变更，在不需要提供样品进行试验的情况下，可由方圆认可的生产企业认证技术负责人确认批准，并保存相应记录。方圆在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时，应向方圆提出扩展产品的认证委托。方圆根据认证委托人提供的产品有关技术资料，核查变更产品与获证产品的差异，确认原认证结果对变更产品的有效性，并针对差异做补充试验或对生产现场进行检查。检测、检查通过的，方圆按要求评价后，颁发或换发认证证书。

原则上，采用“型式试验+100%检验”认证模式颁发的认证证书不可扩展。

8.4 认证证书的暂停、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《认证批准、拒绝、保持、扩大、缩小、变更、暂停、恢复、撤注销的条件和管理规则》及方圆的有关规定执行。

证书被暂停后，认证委托人应及时整改并提出恢复申请，方圆实施现场检查和/或产品检测，并对检查和/或检测结果进行评价，评价合格后，恢复相应证书。如检查不通过和/或检测不合格，或逾期未完成整改及评价，方圆撤销相应证书。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证证书管理要求》的要求。

9. 认证标志

产品通过认证后，获证生产企业/持证人对认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理要求》和《CCC 认证标志使用规范》的规定。标志申办流程和使用规范，在方圆网站 www.cqm.com.cn 产品认证专栏查询并下载相关表单。

9.1 准许使用的标志样式

获得认证的产品的 CCC 标志规格式样如下：



9.2 标注方式

可采用标准规格认证标志或非标准规格印刷、模压、丝印等方式施加认证标志。

获证产品标签、说明书及广告宣传等材料上可以印制认证标志，并可以按照比例放大或者缩小，但不得变形。认证标志应当在认证证书限定的产品类别、范围和数量内使用。

认证证书暂停期间，获证组织应停止使用产品认证证书和标志，封存带有产品认证标志的相应批次产品。

认证证书被注销或撤销的，获证组织应将注销、撤销的认证证书和未使用的标志交回方圆，必要时还应当召回相应批次带有认证标志的产品。

10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的产品认证收费标准收取。

工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

11. 认证责任

11.1 相关方责任

方圆应对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。

方圆及其委派的检查员应对检查结论负责。

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。

11.2 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果。

附件 1：电动汽车供电设备强制性认证工厂质量控制检测要求

依据标准	试验项目(方法)	确认检测	例行检测	备注
GB 39752-2024	防护等级试验 (7.2.6)	1 次/年		
	接地电阻及连续性试验 (7.3.1.3.2)	1 次/年	√	适用时
	电气间隙和爬电距离试验 (7.3.4)	1 次/年		
	接触电流试验 (7.3.5)	1 次/年		
	绝缘电阻试验 (7.3.6)	1 次/年		
	工频耐压试验 (7.3.7.1)	1 次/年	√	
	冲击电压试验 (7.3.7.2)	1 次/年		
	电磁兼容试验 (7.7)	1 次/5 年		
GB 44263-2024	交流供电设备：触点粘连检测功能试验 (9.5.1.5)； 直流供电设备：高压直流接触器触点粘连检测试验 (9.6.1.7)	1 次/年		
	交流供电设备：触点粘连检测功能试验 (9.5.1.5)； 直流供电设备：高压直流接触器触点粘连检测试验 (9.6.1.7)	1 次/年		

备注：

1. 确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认检验应按标准的规定进行。若生产企业不具备测试设备，可委托经被认可的实验室检测。
2. 例行检验是在生产最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。例行检验的检具精度按企业规定。
3. 引用的标准如修订，应使用标准的现行有效版本。

附件 2：工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (1) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (2) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (3) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

认证技术负责人：

认证技术负责人负责控制获证产品一致性/符合性和关键元器件和材料变更，并对认证产品一致性负责。认证技术负责人应具有独立行使其职能的能力和权力。基本职责及能力要求如下：

(1) 应熟悉 CCC 认证的法规及实施规则、实施细则，熟悉认证产品及其性能指标，掌握认证产品中使用关键元器件和材料的种类和规格，熟悉影响认证产品安全性能的关键因素和主要技术参数；应掌握认证实施规则、实施细则中关键元器件和材料的变更控制原则，掌握认证产品的依据标准及相关标准。

(2) 负责关键元器件和材料变更的申请、检查以及其有权批准变更的关键元器件和材料变更的技术核准，能分析、识别关键元器件和材料变更对产品一致性和安全性能的影响，确保变更实施后认证产品符合认证要求及认证产品的一致性。

(3) 应按认证实施细则要求，履行认证产品中关键元器件和材料变更的申请、审核及核准，如实记录并保存变更控制记录，供跟踪检查时核查、核准。

注 1：如关键元器件和材料的变更对产品的认证标准符合性有影响，技术负责人应主动向方圆提出书面变更申请。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、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；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应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。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和

正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应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，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CCC 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、适用简化流程的关键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应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的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，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：

(a) 获得 CCC 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

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，工厂应按采购关键件进行控制，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，按本要求 4 进行控制。

4 生产过程控制

4.1 工厂应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符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应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，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应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，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应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，工厂应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。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、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重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，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，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键元器件和材料、产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，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

工厂在采购、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、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志加施管理办法》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CCC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

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