

编号：CGC-R47009：2024



储能产品认证实施规则

电能存储系统用锂离子电池和电池组

本资料版权为北京鉴衡认证中心（CGC）所有，且受版权法和国际公约保护。如未获得本中心许可，任何单位和个人不得以任何形式或任何方法复制本资料及其任何部分用于任何目的。鉴衡认证中心保留依法追究侵权责任的权力。

北京鉴衡认证中心

2025 年 1 月 3 日

目录

前言.....	I
1 适用范围.....	1
2 认证模式.....	1
3 认证依据.....	1
4 认证实施的基本要求.....	1
4.1 认证申请.....	1
4.2 文件审查.....	1
4.3 型式试验.....	2
4.4 初始工厂检查.....	3
4.5 认证结果评价与批准.....	4
4.6 获证后的监督.....	5
5 认证证书.....	6
5.1 认证证书的保持.....	6
5.2 认证证书覆盖产品的扩展.....	7
5.3 认证范围的扩大.....	7
5.4 认证范围的缩小.....	8
5.5 认证证书的暂停、注销和撤销.....	8
6 认证标志.....	8
6.1 准许使用的标志样式.....	8
6.2 变形认证标志的使用.....	8
6.3 加施方式.....	8
6.4 加施位置.....	8
7 认证收费.....	9
附件 1 认证申请需提交的文件资料.....	10
附件 2 型式试验项目.....	20
附件 3 产品认证工厂质量保证能力要求.....	23
附件 4 工厂质量控制检测要求.....	26

前言

为了促进电能存储系统用锂离子电池和电池组产品认证规范化发展，保障消费者使用安全，特制定电能存储系统用锂离子电池和电池组安全要求认证实施规则。

本实施规则由北京鉴衡认证中心提出并归口。

本实施规则起草单位：北京鉴衡认证中心。

本实施规则主要起草人：张光青、徐圣钊

北京鉴衡认证中心

1 适用范围

本认证实施规则适用于电能存储系统用锂蓄电池、电池包和电池组系统的认证。

2 认证模式

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督。

3 认证依据

GB 44240-2024 《电能存储系统用锂蓄电池和电池组安全要求》

4 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元划分

4.1.1.1 原则上以制造商明示的产品型号划分认证单元。

4.1.1.2 锂蓄电池、电池包、电池组系统应划分为不同的认证单元。同一制造商、不同生产厂生产的同一型号/编码的产品应划分为不同的申请单元。

4.1.1.3 正极材料、负极材料、电解质、隔膜、形状、结构件关键特征值且标称电压相同的锂蓄电池可划分为同一认证单元。

4.1.1.4 电池包相同或电池包中除 BMU 外的其余部分相同，且 BMU/BMS 的过压、欠压、过流、过热功能相同的电池组系统可划分为同一认证单元。

4.1.2 申请时需提交的文件

申请认证所需提交的文件资料见附件 1。

4.2 文件审查

4.2.1 文件审查内容

文件审查的内容为认证申请材料的完整性，关键元器件和主要辅料参数信息和认证信息的准确性，认证产品单元划分的准确性以及认证测试项目的确认。

4.2.2 文件审查时间

文件时间根据所申请认证产品数量确定，一般为 1-6 人日。同时申请多个单元，文件审查时间酌情增加。

4.3 型式试验

4.3.1 基本原则

原则上,每个申请单元用作型式试验的样品必须是经过出厂检验合格的产品,被测样品应是产品的代表性样品,包括小批量试产样品或是准备向客户交货的产品,且生产后不超过6个月。

4.3.2 样品抽取及送样

4.3.2.1 抽样(送样)原则

对于锂离子电池、电池包、电池组系统,实验室检测用样品一般由CGC派员到生产现场随机抽取,根据情况也可由企业在征得CGC同意后,自己送样到指定实验室。

单个型号的产品申请认证时,抽取(送样)申请的产品进行型式试验。多个型号的产品以认证单元的形式申请认证时,一般选取能代表系列产品的安全性能要求的型号作为主检产品进行全项的型式试验,根据差异说明确定需要进行差异测试的产品型号。

同一制造商、不同生产厂生产的同一型号的产品申请认证时:锂离子电池型式试验可在一个生产厂生产的产品上进行,其他生产厂生产的产品进行差异性测试;电池包/电池组系统型式试验可在一个生产厂生产的产品上进行。

4.3.2.2 抽样(送样)数量

锂离子电池每个认证单元中主检型号抽取(送样)27个样品,企业可根据自身需求选择备样的数量。

电池包每个认证单元中主检型号送样6个样品,企业可根据自身需求选择备样的数量。

电池组系统每个认证单元中主检型号送样6个样品,企业可根据自身需求选择备样的数量。

4.3.2.3 送样

封好的样品由企业按照CGC的要求送至检测实验室,并对样品负责。

4.3.2.4 型式试验样品及相关资料的处置

型式试验结束并出具试验报告后，相关资料由企业、实验室以及 CGC 分别按规定保存，样品按照 CGC 以及企业和实验室约定的方式进行处置。

4.3.3 检测标准和方法

4.3.3.1 检测标准

GB 44240-2024《电能存储系统用锂离子电池和电池组安全要求》

4.3.3.2 检测项目

检测项目根据申请人提出的申请要求，依据附件 2 中适用的试验项目和标准中的试验方法对样品进行检测。

型式试验主要在 CGC 认可的实验室按照标准要求进行，并出具报告。

4.4 初始工厂检查

4.4.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

4.4.1.1 工厂质量保证能力检查

由 CGC 派审查员对生产厂按照“产品认证工厂质量保证能力要求”(附件 3)进行工厂质量保证能力审查。同时，还应按照“工厂质量控制检测要求”(附件 4)进行核查。

注：若申请认证的产品在同一生产厂已取得相关其他标准证书，可不进行初次工厂检查，但下次年度监督时重点检查该实施规则附件 3《产品认证工厂质量保证能力要求》的第 5 项“例行检验和确认检验”，并完成附件 4《工厂质量控制检测要求》的“现场见证检测”。

4.4.1.2 产品一致性检查

在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查，在现场对认证的单元产品至少抽取一种规格型号，重点核实以下内容：

1) 认证产品的标识:检查认证产品的铭牌、标识和包装箱上所标明的产品信息应与认证备案资料一致；

2) 认证产品的结构及参数:检查认证产品的结构及参数应与认证备案资料一

致；

3) 认证产品所用的关键元器件、原材料应与认证备案资料一致；

4) 认证产品的现场见证检测:选取样品按照“工厂质量控制检测要求”(附件 4)现场见证检测项目要求进行全项试验。

4.4.1.3 工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的加工场所,产品一致性检查应覆盖申请认证产品。

4.4.2 初始工厂检查时间

一般情况下,锂离子电池/电池包/电池组系统在型式试验合格后,进行初始工厂检查。型式试验和工厂检查也可以同时进行。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定,一般每个加工场所为 2-5 个人日。

4.5 认证结果评价与批准

由 CGC 负责组织对试验结果、工厂检查的结果进行综合评价,评价合格后,由 CGC 对申请人颁发认证证书。

4.5.1 试验结果的评价

试验结果的评价按认证产品执行标准的判定规定执行。

4.5.2 初始工厂检查的评价

4.5.2.1 如果整个审查过程中未发现不符合项,则审查结论为合格；

4.5.2.2 如果发现轻微的不符合项,工厂应在规定的时间内采取纠正措施,报审查组确认其措施有效后,则审查结论为合格；

4.5.2.3 如果发现严重不符合项,或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时,则可终止审查。

4.5.3 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日,包括文件审查时间、试验时间、提交工厂检查报告时间、认证结论评价和批准时间以及证书制作时间。

文件审查时间根据所申请认证产品数量确定，一般为 1-5 人日。

型式试验时间与锂蓄电池的额定容量、参考试验电流，最大充电电流等相关，以 2 小时为例，锂蓄电池的型式试验时间分别至少需要 15 个工作日；电池组的型式试验时间至少需要 15 个工作日。

注：因检测项目不合格，企业进行整改和重新检测的时间不计算在内，样品检测时限从收到样品和检测费用开始算起。

完成工厂检查报告时间一般为 5 个工作日。以审核员完成现场审查，收到生产厂提交符合要求的不符合项纠正措施报告之日起计算。

完成型式试验和工厂检查之后，对于符合认证要求的，一般情况下在 5 个工作日内颁发产品认证证书。

4.6 获证后的监督

4.6.1 监督检查的频次

4.6.1.1 一般情况下，在获证后按年度对获证企业进行监督复查。

4.6.1.2 若发生下述情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出质量方面的投诉，并经查实，为持证人责任的；
- 2) CGC 有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.6.2 监督的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的复查+认证产品一致性验证。必要时，抽取样品送检验检测机构检测。

4.6.3 实施

4.6.3.1 工厂质量保证能力复查

由 CGC 根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督复查。“产品认证工厂质量保证能力要求”（附件 3）规定的第 3，4，5，9 条是每次监督复查必查的项

目。其他项目可以选查，每 4 年内至少覆盖要求中的全部项目。

工厂质量保证能力复查的时间每个加工场所一般为 1-4 个人日。

4.6.3.2 认证产品一致性验证

产品一致性验证覆盖申请认证的所有加工场所，认证产品一致性验证重点核查以下内容：

- 1) 认证产品的铭牌、标识、包装物上所标明的信息；
- 2) 认证产品特性与结构；
- 3) 认证产品所用的关键原材料和部件规格及生产厂。

4.6.3.3 抽样检测

需要时，CGC 可在证书有效期内随时、多次安排对获证产品的抽样检测，抽样检测的样品可以在生产线、仓库、市场、销售网点、客户端等的任何环节抽取。认证检验检测采用的标准所规定项目均可作为监督检测项目。CGC 可针对不同产品的不同情况，进行部分或全部项目的检测。

4.6.3.4 获证后监督结果的评价

CGC 对工厂质量保证能力监督检查、产品一致性验证、抽样检测（如有）的有关资料/信息进行综合评价。评价通过，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过，对监督复查时发现的不符合项应在 1 个月内完成纠正措施。逾期将撤销认证证书、停止使用认证标志，对外公告。

对拒绝接受抽样检测和必要时监督检查的，CGC 应撤销该生产厂对应的认证证书、停止使用认证标志，对外公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的保持

5.1.1 证书的有效性

5.1.1.1 对于锂蓄电池认证，在工厂检查评估合格的基础上：经评估符合附件 2 中规定的型式试验项目要求，可为锂蓄电池颁发长期有效的“安全性能认证”证书。

5.1.1.2 对于电池包认证，在工厂检查评估合格的基础上：经评估符合附件 2 中

规定的型式试验项目要求，可为电池包颁发长期有效的“安全性能认证”证书。

5.1.1.3 对于电池组系统认证，在工厂检查评估合格的基础上：经评估符合附件 2 中规定的型式试验项目要求，可为电池组系统颁发长期有效的“安全性能认证”证书。

5.1.1.3 以上所颁发证书的有效性依据 CGC 的定期监督维持。

5.1.2 认证产品的变更

5.1.2.1 变更的申请

认证后的产品，如果其产品中属于关键原材料、零部件的技术参数、型号规格、生产厂或涉及安全和性能的设计、结构发生变更，或者产品认证依据发生变更时，应向 CGC 提出申请。

5.1.2.2 变更评价和批准

CGC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样品进行检测和/或工厂检查，如需送样试验和/或工厂检查，检测和/或检查合格后方可进行变更。

5.2 认证证书覆盖产品的扩展

认证证书持有者需要增加与已获得认证产品为同一单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，CGC 应核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或检查。CGC 确认扩展产品符合要求后，根据具体情况，向认证证书持有者颁发新的认证证书或补充认证证书，或仅作技术备案、维持原证书。

5.3 认证范围的扩大

根据本规则 4.1.1 条款所规定的认证单元划分原则，认证证书持有者在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应提出正式书面申请。

认证证书持有者提交正式的申请文件，经 CGC 确认，可安排工厂检查和型式试验。

5.4 认证范围的缩小

当认证证书持有者提出不再保留某个已认证单元的认证资格时属缩小认证产品范围，原则上应提出书面申请，经确认后注销相应的认证单元。认证证书持有者应退还认证证书，同时停止在该认证单元的产品上使用认证标志。

5.5 认证证书的暂停、注销和撤销

按CGC的有关要求执行。

6 认证标志

证书持有者必须遵守CGC-QP-V08《自愿性产品认证认证证书和认证标志管理程序》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品加施的认证标志应符合CGC-QP-V08《自愿性产品认证认证证书和认证标志管理程序》的相关要求，不允许加施任何形式的变形认证标志。

6.3 加施方式

可以采用CGC统一印制的标准规格标志（标签）、模压式或铭牌印刷三种方式中的任何一种。

6.4 加施位置

如加施认证标志，证书持有人应按照 CGC-QP-V08《自愿性产品认证 认证证书和认证标志管理程序》的要求使用认证标志。可以在产品本体、铭牌、说明书和/或其包装物、宣传资料等位置上加施认证标志。

7 认证收费

认证收费由 CGC 按国家有关规定统一收取。

北京鉴衡认证中心

附件 1 认证申请需提交的文件资料

(一) 认证申请书

(二) 生产厂概况（首次申请时）

- 申请人法律地位的证明文件(注册的营业执照复印件等)；
- 注册商标（商标证书的复印件）；
- 生产情况(所生产的产品年生产能力及生产历史)；
- 企业质量手册、支持性文件目录。
- 企业的主要出厂检测仪器、设备登记表（见表 4）；
- 企业的主要生产设备登记表（见表 5）。

(三) 申请认证产品说明资料

- 产品技术参数表（见表 3）；
- 产品结构设计图纸（含主要尺寸）和外形照片、内部照片（电池包/电池组系统）；
- 电池包/电池组系统结构组装图（或爆炸图）及电路原理图；
- 产品（使用）说明书和铭牌；
- 关键零部件、外购件/主要原材料登记表和资质证书（见表 1）；
- 同一申请单元中各规格/型号产品差异说明（见表 2）；
- 其他符合相关法律法规要求、产品性能检测的证实性材料等。

表 1

表 1-1 关键零部件、外购件/主要原材料登记表-锂蓄电池

元件/材料名称	组成材料种类（适用电池单体）	供应商（全称）	制造商（全称）	型号	技术参数	符合标准	检测报告/认证证书编号
正极基体							
正极材料							
正极胶黏剂							
负极基体							
负极材料							
负极胶黏剂							
电解质 1							
电解质 2（若二注与一注不同时填写）							
导电剂（正极端）							
导电剂（负极端）							
隔膜							
壳（圆柱）					厚度： 材质：		
盖（圆柱）							
壳（方形）					厚度： 材质：		
盖（方形）							
铝塑膜（软包装）					厚度： 材质：		
正极耳（软包装）					宽度： 厚度： 材质：		
负极耳（软包装）					宽度： 厚度： 材质：		
注：包括但不限于上述原材料/元器件，供应商与制造商不同时都需要写清楚，且只填写申证产品信息。							

表 1-2 关键零部件、外购件/主要原材料登记表-电池包

元件/材料名称	企业 BOM 中名称	供应商（全称）	制造商（全称）	型号	技术参数	符合标准	检测报告 /证书编 号
电池单体							
连接导体							
上箱体					厚度： 材质：		
下箱体					厚度： 材质：		
液冷板							
正极动力接线端子							
负极动力接线端子							
BMU					型号： 分类编码：		
采样线束							
电池温度传感器							
电池电压传感器							
风扇							
熔断器							
单体间隔热材料 1							
单体间隔热材料 2							
液冷模块的冷却液	（此处填写材料种类）						
泄压阀					材质、尺寸等		
维修开关							
烟感探测器							
可燃气体探测器							
消防灭火器件							
预紧力绑带							
注：包括但不限于上述原材料/元器件，供应商与制造商不同时都需要写清楚，且只填写申证产品信息，应与产品照片相符。							

表 1-3 关键零部件、外购件/主要原材料登记表-电池组系统

元件/材料名称	企业 BOM 中名称	供应商（全称）	制造商（全称）	型号	技术参数	符合标准	检测报告 /证书编 号
电池单体							
连接导体							
上箱体					厚度： 材质：		
下箱体					厚度： 材质：		
液冷板							
正极动力接线端子							
负极动力接线端子							
BCU					型号： 分类编码：		
采样线束							
电池温度传感器							
电池电压传感器							
风扇							
熔断器							
单体间隔热材料 1							
单体间隔热材料 2							
液冷模块的冷却液	（此处填写材料种类）						
泄压阀					材质、尺寸等		
维修开关							
烟感探测器							
可燃气体探测器							
消防灭火器件							
预紧力绑带							
固定架					材质、尺寸等		
注：包括但不限于上述原材料/元器件，供应商与制造商不同时都需要写清楚，且只填写申证产品信息，应与产品照片相符。							

表 2:

认证单元登记表

认证申请单元	产品规格型号	覆盖其它型号	差异说明
1			
2			
.....			
备注：必要时提供必要的差异证明文件。			

表 3：主要技术参数表

表 3-1 锂蓄电池规格参数表

锂蓄电池规格参数表			
产品名称	电能存储系统用锂蓄电池（）		
电池型号			
电池结构	□ 电池（Cell） □ 电池并联块（Cell block）		
参数类型	符号	单位	数值
电池额定容量	C	Ah	
电池额定能量	—	Wh	
电池标称电压	—	V	
电池尺寸	—	mm	
电池质量	—	kg	
电池充电上限电压	U_{up}	V	
电池充电限制电压	U_{cl}	V	
电池放电终止电压	U_{de}	V	
电池放电截止电压	U_{do}	V	
电池最大充电电流	I_{cm}	A	
电池最大放电电流	I_{dm}	A	
电池上限充电温度	T_{cm}	℃	
电池下限充电温度	T_{cl}	℃	
电池上限放电温度	T_{dm}	℃	
电池下限放电温度	T_{dl}	℃	
参考试验电流	I_t	A	

表 3-2 锂蓄电池包规格参数表

锂蓄电池包规格参数表			
产品名称	电能存储系统用锂蓄电池包（）		
电池包型号			
电池型号			
BMS 信息	☐ 无 BMS； ☐ 有 BMS：（型号）		
参数类型	符号	单位	数值
电池包额定容量	C	Ah	
电池包额定能量	—	Wh	
电池包标称电压	—	V	
电池包尺寸	—	mm	
电池包质量	—	kg	
电池包充电上限电压	U_{up}	V	
电池包充电限制电压	U_{cl}	V	
电池包放电终止电压	U_{de}	V	
电池包放电截止电压	U_{do}	V	
电池包最大充电电流	I_{cm}	A	
电池包最大放电电流	I_{dm}	A	
电池包上限充电温度	T_{cm}	℃	
电池包下限充电温度	T_{cl}	℃	
电池包上限放电温度	T_{dm}	℃	
电池包下限放电温度	T_{dl}	℃	
电池充电上限电压	—	V	
电池充电限制电压	—	V	
电池放电终止电压	—	V	
电池放电截止电压	—	V	
电池最大充电电流	—	A	
电池最大放电电流	—	A	
电池上限充电温度	—	℃	
电池下限充电温度	—	℃	
电池上限放电温度	—	℃	
电池下限放电温度	—	℃	
参考试验电流	I_t	A	

表 3-3 锂蓄电池组系统规格参数表

锂蓄电池组系统规格参数表			
产品名称	电能存储系统用锂蓄电池组系统（）		
电池组系统型号			
电池型号			
参数类型	符号	单位	数值
电池组系统额定容量	C	Ah	
电池组系统额定能量	—	Wh	
电池组系统标称电压	—	V	
电池组系统尺寸	—	mm	
电池组系统质量	—	kg	
电池组系统充电上限电压	U_{up}	V	
电池组系统充电限制电压	U_{cl}	V	
电池组系统放电终止电压	U_{de}	V	
电池组系统放电截止电压	U_{do}	V	
电池组系统最大充电电流	I_{cm}	A	
电池组系统最大放电电流	I_{dm}	A	
电池组系统上限充电温度	T_{cm}	℃	
电池组系统下限充电温度	T_{cl}	℃	
电池组系统上限放电温度	T_{dm}	℃	
电池组系统下限放电温度	T_{dl}	℃	
电池充电上限电压	—	V	
电池充电限制电压	—	V	
电池放电终止电压	—	V	
电池放电截止电压	—	V	
电池最大充电电流	—	A	
电池最大放电电流	—	A	
电池上限充电温度	—	℃	
电池下限充电温度	—	℃	
电池上限放电温度	—	℃	
电池下限放电温度	—	℃	
参考试验电流	I_t	A	
BMS 位置和电池组系统的组成	☐ a) BMS 的所有功能在电池组内 ☐ b) 电池组和设备均含 BMS 的部分功能 ☐ c) 设备与 BMS 和模块组合 ☐ d) 设备包括了所有 BMS 功能和电池		

表 4:

主要检测设备登记表

对应检测项目	检测设备和仪器型号	主要规格参数	制造商/供应商	校准是否在有效期内

表 5 :

主要生产设备登记表

工序	生产设备名称	型号/规格	数量	内部编号	制造商/供应商

附件 2 型式试验项目

电池型式试验项目

序号	试验样品	条款号	试验项目	试验样品编号
1	锂 蓄 电 池	4.6.3	电池容量测试	全部
2		4.6.4	样品预处理	
3		5.2	安全工作参数	—
4		5.3.1	标识要求	
5		6.1	高温外部短路	1—3
6		6.2	过充电	4—6
7		6.3	强制放电	7—9
8		7.1	低气压	1—3
9		7.2	温度循环	
10		7.3	振动	
11		7.4	加速度冲击	
12		7.5	重物冲击	10—12
13		7.6	挤压	13—15
14		7.7	浅刺（模拟内部短路）	16—18
15		7.8	热滥用	19—21
16		7.9	跌落	22—24
17		9.7.1	电池热失控	25—27

电池包型式试验项目

序号	试验样品	条款号	试验项目	试验样品编号
1	电池包	4.6.4	样品预处理	1#~6#
2		5.2	安全工作参数	—
3		5.3.1	标识要求	
4		5.3.2	警示说明	
5		5.3.3	耐久性	

6		7.9	跌落	1#
7		8.3	过压充电控制*	2#
8		8.4	过流充电控制*	
9		8.5	欠压放电控制*	
10		8.6	过热控制*	
11		9.1	耐异常热	—
12		9.2	阻燃性	
13		9.3	运输和安装过程中的电气绝缘检查	
14		9.4	运输和安装过程中的短路保护	3#
15		9.5	反向连接保护	4#
16		9.6	电池组系统抗电强度	5#
17		9.7	电池组系统热扩散	6#
*电池包如适用可进行此项试验				

电池组系统型式试验项目

序号	试验样品	条款号	试验项目	试验样品编号
1	电池组系统	4.6.4	样品预处理	1#~6#
2		5.2	安全工作参数	—
3		5.3.1	标识要求	
4		5.3.2	警示说明	
5		5.3.3	耐久性	
6		7.9	跌落	1#
7		8.3	过压充电控制	2#
8		8.4	过流充电控制	
9		8.5	欠压放电控制	
10		8.6	过热控制	
11		9.1	耐异常热	—
12		9.2	阻燃性	
13		9.3	运输和安装过程中的电气绝缘检查	

14		9.4	运输和安装过程中的短路保护	3#
15		9.5	反向连接保护	4#
16		9.6	电池组系统抗电强度	5#
17		9.7	电池组系统热扩散	6#

北京鉴衡认证中心

附件 3 产品认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，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)负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b)确保加贴产品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 CGC 确认，不加贴认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检测设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件，以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定，以及产品获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键件等）、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容，其要求应不低于有关该产品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a)文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b)文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c)确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序,以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键元器件和材料的检验/验证

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序及定期确认检验的程序,以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器件和材料的检验可由工厂进行,也可以由供应商完成。当由供应商检验时,工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别,关键工序操作人员应具备相应的能力,如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时,则应制定相应的工艺作业指导书,使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定的要求。

4.3 可行时,工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验,以确保产品及零部件与认证样品一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序,以验证产品满足规定的要求。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。并应保存检验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品的认证实施规则的要求执行。

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%检验,通常检验后,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验。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查,并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程,检验人员应能按操作规程要求,准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的,则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8. 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9. 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与认证备案资料的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向CGC申报并获得批准后方可执行。

10. 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。

附件 4 工厂质量控制检测要求

序号	试验样品	试验项目	例行检验	确认检验	现场见证检测
1	锂蓄 电池	电池容量测试	√	每年一次	√
2		样品预处理		每年一次	
3		安全工作参数	√	每年一次	√
4		标识要求	√	每年一次	√
5		高温外部短路		每年一次	
6		过充电		每年一次	
7		强制放电		两年一次	
8		低气压		两年一次	
9		温度循环		每年一次	
10		振动		两年一次	
11		加速度冲击		两年一次	
12		重物冲击		每年一次	
13		挤压		两年一次	
14		浅刺（模拟内短路）		每年一次	
15		热滥用		两年一次	
16		跌落		两年一次	
17		电池热失控		每年一次	

序号	试验样品	试验项目	例行检验	确认检验	现场见证检测
1	电池包	样品预处理		每年一次	
2		安全工作参数	√	每年一次	
3		标识要求	√	每年一次	√
4		警示说明	√	每年一次	√
5		耐久性	√	两年一次	
6		跌落		两年一次	
7		过压充电控制		每年一次	√
8		过流充电控制		每年一次	
9		欠压放电控制		每年一次	
10		过热控制		每年一次	
11		耐异常热		—	
12		阻燃性		—	
13		运输和安装过程中的电气绝缘检查		每年一次	
14		运输和安装过程中的短路保护		每年一次	
15		反向连接保护		每年一次	
16		电池组系统抗电强度		每年一次	
17		电池热失控与电池组系统热扩散		两年一次	

序号	试验样品	试验项目	例行检验	确认检验	现场见证检测
1	电池组系统	样品预处理		每年一次	
2		安全工作参数	√	每年一次	
3		标识要求	√	每年一次	√
4		警示说明	√	每年一次	√
5		耐久性	√	两年一次	
6		跌落		两年一次	
7		过压充电控制		每年一次	√
8		过流充电控制		每年一次	
9		欠压放电控制		每年一次	
10		过热控制		每年一次	
11		耐异常热		—	
12		阻燃性		—	
13		运输和安装过程中的电气绝缘检查		每年一次	
14		运输和安装过程中的短路保护		每年一次	
15		反向连接保护		每年一次	
16		电池组系统抗电强度		每年一次	
17		电池热失控与电池组系统热扩散		两年一次	