

## 附件 3

# 电动自行车行业规范条件

为推动我国电动自行车行业健康可持续发展，根据国家有关法律法规及产业政策，按照合理布局、保障质量、创新升级、安全生产的原则，制定本规范条件。本规范条件为引导性文件，不具有行政审批的前置性和强制性。

## 一、企业布局

（一）新建生产企业和新建、改扩建项目选址应符合本地区国土空间规划和用地标准。在永久基本农田、生态环保红线、自然保护区、风景名胜区、饮用水水源地保护区等依法实行特殊保护的区域内不得建设电动自行车生产企业。

（二）新建生产企业和新建、改扩建项目应符合生态环境要求，落实生态环境分区管控和所在地规划环境影响评价要求。

（三）新建生产企业和新建、改扩建项目应符合国家产业政策的规定。企业应加强技术创新、提高产品质量，鼓励对现有生产线进行高端化智能化绿色化改造升级，减少单纯扩大产能的建设项目。鼓励有条件的地区推动电动自行车产业园区化、集约化发展。

## 二、工艺装备

（四）企业应具有与电动自行车整车产能相匹配的金属料件切割、弯曲、焊接、电泳设备或生产线，焊接自动化率达到70%以上，鼓励采用自动焊接机器人。

（五）企业应具有与电动自行车整车产能相匹配的塑料、金属零部件自动化喷涂、烘干生产线，所有喷涂及烘干工序应设在独立的封闭车间内，排放达到法律法规要求。确实无法自建喷涂、烘干生产线的企业，应在集团内部具有喷涂、烘干生产线的工厂生产。

（六）企业应具有与电动自行车整车产能相匹配的装配生产线，工序设置应满足规模生产要求，应有车架上下碗组装机等装配设备，电动或气动装配工具应达到流水线上产品工艺设计总工位的70%。

（七）企业应具有电动自行车整车产能相匹配的底盘测功机、车架振动试验机、步入式环境试验箱、磁粉测功机、绝缘耐压测试仪等必要的检验检测设备，以及充电器、电池等零部件必要测试能力，设备原值不少于100万元。企业或所属集团应具有循环充放电测试仪、涉水试验池装置、针焰试验机、水平垂直燃烧测试仪、灼热丝测试仪等必要的检验检测设备，应具有电动自行车用蓄电池互认协同充电等必要检测能力。

### **三、产品质量与管理**

（八）企业生产的电动自行车整车产品应当符合《电动自

行车安全技术规范》（GB 17761）等强制性国家标准要求，在出厂、销售前应通过强制性产品认证。企业应严格执行电动自行车产品速度、功率、电压等防篡改软硬件设计，鼓励采用物联网技术对篡改行为实时监控。

（九）企业生产或采购的充电器产品应当符合《电动自行车用充电器安全技术要求》（GB 42296）要求，并通过产品认证。

（十）企业生产或采购的锂离子蓄电池产品应符合强制性国家标准《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》（GB 43854）要求，其生产企业应符合《锂离子电池行业规范条件》要求。企业生产或采购的铅蓄电池产品的制造商应当符合《铅蓄电池行业规范条件》要求。鼓励企业使用的其他新型电池满足相应的安全性国家标准或行业标准。

（十一）企业生产或采购的电动机产品应符合《电动自行车用电动机及控制器》（QB/T 2946）或《小功率电动机的安全要求》（GB/T 12350）或更高技术要求的标准。企业生产或采购的控制器产品应符合《电动自行车用电动机及控制器》（QB/T 2946）或更高技术要求的标准。

（十二）企业生产或采购的电线束产品应符合《电动自行车用电线束》（QB/T 5242）或高于该标准相关技术要求的标准。

（十三）鼓励企业或所属集团加大研发投入，针对消费者升级需求，发展轻量化、智能化、网联化电动自行车产品，开展北斗高精度定位推广应用。企业或所属集团每年自主开发车型不少于 10 款、研发投入不少于上一年主营业务收入的 2%。企业主要电动自行车产品具有技术发明专利。

（十四）企业应设置质量管理部门，配备质量安全总监和质量安全员，建立日管控、周排查、月调度工作制度和产品可追溯、责任可追究的质量保障机制，按照《质量管理体系 要求》（GB/T 19001）要求进行质量管理体系认证。

#### 四、智能制造和绿色制造

（十五）鼓励企业大力推动智能制造，提升现代化管理水平、安全生产保障能力和资源配置效率，推动产品研发、生产运营、营销管理、售后服务等环节数字化升级。企业应采用三维软件进行造型设计，配备并使用 ERP（企业资源计划）、MES（生产执行系统）。企业生产或采购的电动自行车蓄电池应依标准进行编码标识，推动电池信息溯源管理。

（十六）鼓励企业参与电动自行车行业绿色制造相关标准制修订工作，建设绿色工厂，生产绿色设计产品，打造绿色供应链。鼓励企业按照《环境管理体系 要求及使用指南》（GB/T 24001）建立环境管理体系并获得第三方认证。

（十七）企业应落实生产者责任延伸制度，通过自建、委

托、合作等方式提供老旧蓄电池更换、回收服务。加强废锂离子蓄电池规范回收利用宣传，引导消费者规范安全移交废锂电池。鼓励开展对电动自行车及蓄电池全生命周期的安全监控管理。

## 五、安全生产

（十八）企业应遵守《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国消防法》等安全生产、消防相关法律法规和标准，具备相应的安全生产防护条件和消防安全条件；依法设置安全生产管理机构或者配备专兼职安全生产管理人员；建立健全全员安全生产责任制，构建安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防工作机制；严格焊接、切割、消防控制室等特殊岗位人员持证上岗管理；应开展安全生产标准化建设，并达到三级（含）以上。

（十九）企业应在醒目位置设置公告栏，公布安全事故防范规章制度、操作规程、安全危害事故应急救援措施，制定针对性应急预案，并定期组织开展事故应对、火灾逃生等应急演练。机械加工、焊接、喷涂、烘房、涂料及稀释剂储存库、锂离子电池储存库等易产生安全事故和职业病危害的作业岗位，应设置相应警示标识和中文警示说明。

（二十）新建、改建、扩建工程项目的安全设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。锂离子

电池存储仓库应单独设立，设置火灾自动报警、自动灭火设施、视频监控装置以及消火栓、通风排烟设施和缺陷电池安全隔离装置。存在抛光、打磨、抛丸等产生可燃性粉尘工艺的设备设施、除尘系统要符合《工贸企业粉尘防爆安全规定》及《粉尘防爆安全规程》（GB 15577）等相关法规标准要求。

## **六、劳动者权益保障**

（二十一）企业用工制度应符合《中华人民共和国劳动法》《中华人民共和国劳动合同法》等法律法规的规定，为员工足额缴纳各项社会保险费。

（二十二）企业应遵守《中华人民共和国职业病防治法》的规定，开展建设项目职业卫生“三同时”工作，设置完善的职业病防护设施，确保工作场所各种职业病危害因素浓度（强度）符合国家规定的标准，并做好职业健康监护及管理工作。鼓励企业按照《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》（GB/T 45001）建立职业健康安全管理体系并获得第三方认证。

（二十三）鼓励企业加强操作人员技能水平素养的提升，开展技能等级认定工作，引导符合条件的工人考取相应岗位的职业技能等级证书。

## **七、消费者权益保障**

（二十四）企业应建有完善的产品销售和售后服务体系，售后服务应符合相关国家标准。鼓励企业建立完善国际销售渠

道。企业应将锂离子蓄电池使用及回收风险在整车产品说明书显著位置予以说明。

（二十五）企业应加强经销商管理，督促经销商抵制提高蓄电池电压容量、解除限速等违规篡改行为，为消费者提供规范使用和维护保养知识，并提醒消费者安全使用锂离子蓄电池等蓄电池产品。企业搭配电动自行车整车销售或赠送的乘员头盔应符合《摩托车、电动自行车乘员头盔》（GB 811）要求。

## 八、监督和管理

（二十六）经企业自愿申请，省级电动自行车行业主管部门会同省级消防等部门核实推荐，工业和信息化部组织进行材料复核和现场查验，对符合规范条件的电动自行车生产企业予以公告，接受社会监督并实行动态管理。

规范公告名单向社会公布，并抄送市场监管、公安、应急管理、生态环境、发展改革委、金融监管等有关部门。

（二十七）省级电动自行车行业主管部门要加强对电动自行车行业的管理，指导企业按照规范条件要求，加快技术改造，规范各项管理。

（二十八）行业协会应组织企业加强行业自律，引导企业依法从事生产经营活动，协助行业主管部门做好本规范条件的实施和跟踪监督工作。

## 九、附则

（二十九）本规范条件适用于电动自行车（不含电助力自行车）生产企业。

（三十）本规范条件涉及的标准和产业政策若进行修订，按修订后执行。

（三十一）本规范条件自 2024 年 5 月 1 日起实施，由工业和信息化部负责解释。