

编号：CNCA—02C—06x：2013

强制性产品认证实施规则

机动车儿童乘员用约束系统

2013-XX-XX 发布

2013-XX-XX 实施

中国国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

1 适用范围.....	4
2 认证依据.....	4
2.1 认证依据标准.....	4
2.2 认证依据标准变化时的要求.....	4
3 认证模式.....	5
4 认证单元划分原则.....	5
5 认证委托.....	5
5.1 委托和受理.....	5
5.2 委托资料.....	6
5.3 认证方案.....	6
6 认证实施.....	6
6.1 型式试验.....	6
6.1.1 型式试验样品要求.....	6
6.1.2 型式试验项目及要​​求.....	7
6.1.3 型式试验的实施.....	7
6.1.4 型式试验报告.....	7
6.2 初始工厂检查.....	7
6.2.1 基本原则.....	7
6.2.2 生产一致性控制计划的审查.....	7
6.2.3 企业生产一致性检查.....	7
6.3 认证结果的评价与批准.....	8
6.4 认证时限.....	8
7 获证后监督.....	8
7.1 获证后的跟踪检查.....	9
7.1.1 原则.....	9
7.1.2 内容.....	9
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....	9
7.2.1 原则.....	9
7.2.2 内容.....	9

7.3 市场抽样检测或者检查	9
7.3.1 原则.....	9
7.3.2 内容	9
7.4 获证后监督频次	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.....	10
8.1 认证证书有效期.....	10
8.2 认证证书内容	10
8.3 认证证书的变更	10
8.4 认证证书的暂停、注销和撤销	11
8.5 认证证书的使用.....	11
9 认证标志.....	11
9.1 标志式样.....	11
9.2 使用要求.....	11
10 收费.....	11
11 认证责任.....	12
12 生产企业分类管理.....	12
13 认证实施文件.....	12
附件 1:	14
附件 2:	15

1 适用范围

本规则规定了机动车儿童乘员用约束系统产品实施强制性认证的基本原则和要求。为确保被认证产品持续符合标准要求，认证机构应采取必要措施，确保本规则所覆盖产品在得以正确安装、维护，并按原设计功能使用的前提下，不致危及人身、财产安全，保护环境。

本规则基于机动车儿童乘员用约束系统产品的安全风险和认证风险制定。

本规则适用的产品范围为能稳固安装在三个车轮或三个车轮以上机动车辆上的儿童乘员用约束系统，但不适用于安装在折叠座椅或侧向座椅上的的儿童约束系统。

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

2.1 认证依据标准

GB27887 机动车儿童乘员用约束系统

GB8410 汽车内饰材料的燃烧特性

原则上，上述标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

2.2 认证依据标准变化时的要求

认证机构负责跟踪强制性产品认证依据用标准的制修订等变化情况，并依据有关规定和技术专家组决议，自行制订标准制修订等变化的转换期及认证实施方案，并向社会公布。

认证机构应向认证委托人提供详细、准确的关于标准变化情况的信息。

3 认证模式

本实施规则规定的基本认证模式,是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提,基于儿童约束系统产品的固有安全风险特点,以及生产企业普遍采用的生产工艺所确定的认证模式。

认证机构应基于企业的实际管理水平、诚信状况、生产工艺等各类质量信息,对企业实施分类管理。为有效控制认证风险,认证机构可结合企业分类管理的实际需要,在基本认证模式的基础上增加相关认证要素,确定具体实施时所采用的认证模式,并在认证实施文件中予以明确。

实施儿童约束系统产品强制性认证的基本认证模式为:

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的组合。

4 认证单元划分原则

原则上,同一生产者(制造商)、同一生产企业(场所)生产的在以下方面没有显著差异的儿童约束系统产品为一个认证单元。

- a. 质量组和类型;
- b. 在车辆上安装的位置和方向;
- c. 几何形状;
- d. 座椅、填充物和碰撞防护装置的尺寸、质量、材料和颜色;
- e. 织带的材料、编织方法、尺寸和颜色;
- f. 刚性部件(包括带扣、连接装置等)。

认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。

5 认证委托

5.1 委托和受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托,认证机构应对认证委托进行处理,并按照认证实施文件中的时限要求反馈受理或不予受理的信息。

委托认证的所有产品均能正常生产，并符合国家法律法规及相关产业政策要求，否则认证机构不予受理相关认证委托。

5.2 委托资料

认证机构应根据法律法规、标准及认证实施的需要，在认证实施文件中明确委托资料清单，应至少包括认证委托书或合同、认证委托人/生产者的注册证明、《机动车儿童乘员用约束系统产品描述》（附件 1）及《生产一致性控制计划》（按附件 2 编写）中文说明书。

认证委托人应按认证实施文件中委托资料清单的要求提供所需资料。认证机构负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 认证方案

认证机构应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据企业实际和分类管理情况，按照本规则及认证实施文件的要求，确定认证方案并告知认证委托人。认证方案应至少包括型式试验要求、初始工厂检查要求。

6 认证实施

6.1 型式试验

认证机构受理认证委托并确定认证方案后，方可进行型式试验。

6.1.1 型式试验样品要求

型式试验的样品原则上由认证机构采取现场抽样/封样方式获得，经认证机构批准，也可由认证委托人按认证机构的要求送样用于检测。

认证委托人应保证其所提供的样品是能正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并做出相应处理。

样品数量：

儿童约束系统总成：静态试验 2 套，动态试验和翻转试验依据产品说明书确定；织带：至少 10m；面料：应保证提供的样品可以截取 GB8410 规定的至少 5 片标准样片。

6.1.2 型式试验项目及要求

型式试验项目为《GB27887 机动车儿童乘员用约束系统》和《GB8410 汽车内饰材料的燃烧特性》中的适用的强制性条款。

6.1.3 型式试验的实施

型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

6.1.4 型式试验报告

认证机构应规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，实验室应及时出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。认证委托人在获证后监督时应能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

初始工厂检查为认证机构对企业的生产一致性控制能否符合认证要求的评价。

6.2.1 基本原则

生产者和生产企业应按照本规则附件 2 的要求，建立、实施并持续保持企业的生产一致性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

认证机构应对企业的生产一致性控制进行符合性检查。初始工厂检查原则上应在型式试验合格后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。

6.2.2 生产一致性控制计划的审查

生产者或生产企业应按附件 2 的要求制定生产一致性控制计划，并提交认证机构进行审查。认证机构应将审查结果告知企业。

生产一致性控制计划的审查时间根据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑生产企业的生产规模，一般每个生产企业为 1~2 个人日。

生产者或生产企业制定的生产一致性控制计划审查通过后，认证机构根据其编制生产一致性检查（初始工厂检查）方案，方案应包括检查的产品、场地及范围。

6.2.3 企业生产一致性检查

一般情况下，型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，到生

产企业现场，进行生产一致性检查。

认证机构应当委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组，对生产企业进行现场检查。检查时，生产企业应有委托认证的产品在生产。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

初始工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为 2~4 人日。

初始工厂检查时，工厂检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品的进行包括但不限于下述内容的检查：

- a. 认证产品的结构及参数；
- b. 认证产品的标识和说明书；
- c. 认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）。

6.3 认证结果的评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结果进行综合评价，评价为通过，按单元颁发认证证书；评价为不通过，认证终止。

型式试验、初始工厂检查任一环节的结果不满足要求，允许整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证并评价。

6.4 认证时限

认证机构应对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。

认证委托人须对认证活动予以积极配合。

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

获证后监督是指认证机构根据生产企业分类管理对获证产品及其生产企业实施的监督。

认证机构可采取以下方式的组合：

获证后监督方式一：获证后的跟踪检查

获证后监督方式二：生产现场抽取样品检测或者检查

获证后监督方式三：市场抽样检测或者检查

认证机构应结合生产企业分类管理和实际情况，在认证实施文件中明确获证后监督方式选择的具体要求。应优先选用不预先通知被检查方的获证后的跟踪检查和市场抽样检测的组合。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 原则

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以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，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，可采取预先通知被检查方和不预先通知被检查方两种方式，应优先选用不预先通知被检查方的方式进行。对于某些非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于后续跟踪检查的有效开展。

7.1.2 内容

认证机构应在认证实施文件中明确获证后跟踪检查的内容和要求。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 原则

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

7.2.2 内容

认证机构根据企业分类原则和产品特点制定抽样检测方案，指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库、口岸）按抽样检测方案抽取样品。

如生产企业具备《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要求》和认证标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测，并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。认证机构应在认证实施文件中明确利用生产企业检测资源实施检测的具体要求。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 原则

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认市场抽取的样品。

7.3.2 内容

认证机构根据产品特点制定抽样检测方案，指定人员在市场销售的（包括整车厂、用户处）认证产品中按抽样检测方案抽取样品。

7.4 获证后监督频次

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次，具体原则应在认证实施文件中予以明确。但每年至少进行一次。

7.5 获证后监督的记录

认证机构应当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

获证后监督结果评价通过，可继续保持认证资格，使用认证标志。获证后监督结果评价不通过的，认证机构应当根据相应情形做出暂停/注销/撤销认证证书的处理，并予公布。

获证后监督结果不满足认证要求，允许整改，认证机构应采取适当方式对整改结果进行验证并评价。

8 认证证书

8.1 认证证书有效期

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。

8.2 认证证书内容

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》第二十一条的要求。

获证产品上标注认证证书所含内容的，应当与认证证书的内容相一致。

8.3 认证证书的变更

获证后，认证委托人在证书上的内容发生变化时；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性时；或工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、质量管理体系等而可能影响生产一致性时；或认证机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更委托，经认证机构批准后，变更后的产品方可出厂。

认证机构应在控制风险的前提下，在认证实施文件中明确变更要求，并对变更内容进行文件审查、检测和/或检查（适用时），评价通过后方可批准变更。

8.4 认证证书的暂停、注销和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及认证实施细则规定执行。

认证机构应确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被暂停、注销和撤销的认证证书。

8.5 认证证书的使用

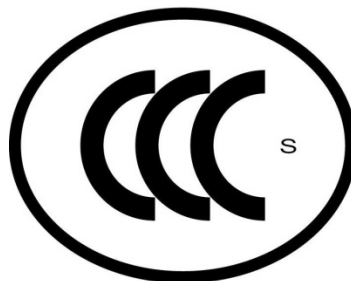
认证委托人应确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》的规定。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

9.1 标志式样

获得认证的儿童约束系统应使用安全类（S）认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

应将强制性产品认证标志印刷、模压在儿童约束系统本体的适当位置上。标志应清晰并能永久保存。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加施。

标志使用方案应报强制性产品认证标志发放与管理机构核准。

10 收费

认证申请费、产品检测费、工厂审查费、批准与注册费、监督复查费、证书年金等收费项目，由认证机构和实验室按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。

认证机构应按照国家关于强制性产品认证收费标准中初始工厂审查、获证后监督复查收费人日数标准的规定，合理确定具体的收费人日数。

11 认证责任

认证机构及其认证决定人员应对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

12 生产企业分类管理

生产企业的分类管理依据《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》及认证实施文件规定执行。

认证委托人提出认证委托时，认证机构应确定生产企业的分类等级，为确定认证模式和认证方案提供依据。

认证机构应收集、整理、保存获证产品其生产企业的各类质量信息，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。认证机构应根据认证产品的特点、质量稳定性等因素，确定并公布生产企业分类管理的原则和要求。

认证机构应评价并确定生产企业的分类等级情况，并在各认证实施环节针对不同类别的生产企业实施动态化管理，以保证认证结果的持续有效。

13 认证实施文件

认证机构应依据本实施规则的原则和要求，制定科学、合理、可操作的认证实施文件。认证实施文件应至少包括以下内容：

- (1) 认证流程及时限要求；
- (2) 生产企业分类管理要求；
- (3) 认证委托资料及相关要求；
- (4) 型式试验要求；
- (5) 初始工厂检查要求；
- (6) 获证后监督要求；
- (7) 利用生产企业检测资源实施检测要求；
- (8) 认证变更（含标准换版）要求；

(9) 收费依据及相关要求；

(10) 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

附件 1:

机动车儿童乘员用约束系统产品描述

1. 概述:

1.1 认证产品的质量组: 0 组 0+组 I 组 II 组 III 组

1.2 约束系统的类型: 通用类 半通用类 受限制类 特殊车辆类 (安装位置:)

1.3 位置和方向: 前向座椅 后向座椅 便携床 增高垫

1.4 儿童约束系统固定方式: 安全带 (两点式 三点式) ISOFIX

抗翻转方式: 上拉带 支撑腿 仪表板支撑

1.5 ISOFIX 的尺寸类别: A B B1 C D E F G

1.6 儿童约束方式 (安全带形式):

成人三点式安全带 成人腰带 特殊型式安全带 自带安全带 卷收器 碰撞防护装置

1.7 座椅总成的特征描述 (如适用, 包括固定方式、调节/锁止方式、吸能装置等):

1.8 碰撞防护装置的特征描述 (如适用):

1.9 认证产品适用的车辆型号 (可附清单):

1.10 其他需要说明的问题。

2. 照片:

足以识别儿童约束系统、车辆结构和/或车辆座椅结构主要特征的照片。

3. 产品图纸:

3.1 儿童约束系统的总装图, 应足以识别所有卷收器、座椅总成和碰撞防护装置的主要特征;

3.2 认证产品涉及到的车辆结构、车辆座椅结构的图纸, 如调节装置和连接装置, 应包括所有吸能装置。

4. 产品说明书

需提供中文版的安装和使用说明书。

5. 关键零部件和原材料清单

需至少提供以下零部件 (如具备) 的清单: 安全带、面料、座椅 (骨架和填充物)、便携床 (骨架和填充物)、碰撞防护装置、织带、带扣、调节装置、连接装置、支撑腿、吸能装置、卷收器、固定装置、ISOFIX 固定装置、抗翻转装置、ISOFIX 连接装置 (上部和下部)、ISOFIX 上部固定钩和上拉带、张力释放装置等。

清单中至少要包括关键零部件 (材料) 的名称、型号、规格、供货单位和进厂检验项目等内容。

附件 2:

生产一致性要求

制造商或工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法律法规的要求。

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制计划审查和工厂现场检查（初始和监督），确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

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

2.1 制造商应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品与型式试验样品的一致；确保认证标志的妥善保管和使用；确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认，不加贴认证标志。

2.2 制造商按照实施规则制定认证产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定。以及按照认证标准识别关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程并确定其控制要求。对于不在工厂现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键零部件、原材料和关键制造过程、装配过程、检验过程，应在计划中特别列出，并说明控制的实际部门和所在地点。认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的控制规定不得低于标准的要求。其中，动态试验的频次每个质量组和类型的儿童座椅不得少于每年一次。

2.3 制造商对于 2.2 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.4 制造商对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

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

2.6 制造商在发现产品存在不一致情况时，所采取的追溯和处理措施的规定。

3 生产一致性现场检查

初始工厂检查是对制造商提出并经认证机构审查确认的生产一致性控制计划的执行情况的审查。

4 生产一致性控制计划执行报告

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

5 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划执行报告和执行情况进行审查。

5.1 在监督检查中工厂应保证：

5.1.1 每次监督检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录。

5.1.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在制造商或工厂的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按制造商或工厂自检要求确定。

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

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