

强制性产品认证实施细则

Detailed Implementation Rules for China Compulsory Certification

机动车儿童乘员用约束系统

Restraining Devices for Child Occupants of Power-Driven Vehicles

2018-03-30 发布

2018-03-30 实施

中 汽 研 华 诚 认 证 (天 津) 有 限 公 司

前 言

本细则由中汽研华诚认证（天津）有限公司依据《强制性产品认证实施规则 机动车儿童乘员用约束系统》（CNCA-C22-03：2014）发布，版权归中汽研华诚认证（天津）有限公司所有，任何组织及个人未经中汽研华诚认证（天津）有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中汽研华诚认证（天津）有限公司。

目 录

0 引言.....	- 1 -
0.1 术语和定义.....	- 1 -
0.2 生产企业分类管理要求.....	- 2 -
0.3 生产企业检测资源利用要求.....	- 3 -
1 适用范围.....	- 4 -
2 认证依据标准.....	- 4 -
3 认证模式的选择及相关要求.....	- 5 -
3.1 机动车儿童乘员用约束系统的基本认证模式.....	- 5 -
3.2 认证模式的适用性.....	- 5 -
4 认证单元划分.....	- 5 -
5 认证委托.....	- 6 -
5.1 认证流程.....	- 6 -
5.2 认证委托资料.....	- 6 -
5.3 实施安排.....	- 8 -
6 认证实施.....	- 8 -
6.1 型式试验.....	- 8 -
6.2 初始工厂检查.....	- 10 -
6.3 认证评价与决定.....	- 13 -
6.4 认证时限.....	- 13 -
7 获证后监督.....	- 13 -
7.1 获证后的跟踪检查.....	- 14 -
7.2 生产现场抽取样品检测或检查.....	- 14 -
7.3 市场抽样检测或者检查.....	- 15 -
7.4 获证后监督的频次和时间.....	- 16 -
7.5 获证后监督的记录.....	- 16 -
7.6 获证后监督结果的评价.....	- 16 -
8 认证证书.....	- 17 -
8.1 认证证书的保持.....	- 17 -
8.2 认证证书的内容.....	- 17 -
8.3 认证证书的变更.....	- 17 -
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销.....	- 18 -
8.5 认证证书的使用.....	- 18 -
9 认证标志.....	- 18 -
9.1 准许使用的标志式样.....	- 18 -
9.2 使用要求.....	- 19 -
10 收费.....	- 19 -
11 认证责任.....	- 19 -
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	- 19 -
附件 1 机动车儿童乘员用约束系统产品描述表.....	- 20 -
1 产品描述（典型产品）.....	- 20 -
2 差异描述.....	- 20 -
3 照片.....	- 20 -
4 产品图纸.....	- 21 -
5 产品说明书.....	- 21 -
附件 2 机动车儿童乘员用约束系统产品关键零部件/材料清单.....	- 22 -
附件 3 生产一致性控制计划及执行报告编制要求.....	- 23 -
附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式.....	- 26 -
附录 2（资料性附录）COP 试验和检查项目.....	- 29 -

0 引言

本着维护强制性产品认证的规范性和有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，依据《强制性产品认证实施规则 机动车儿童乘员用约束系统》（CNCA-C22-03：2014）（以下简称《实施规则》）、CNCA 强制性产品通用实施规则，包括《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-003）、《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-004）、《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）以及中汽研华诚认证（天津）有限公司（以下简称华诚认证）的质量手册、程序文件、作业指导文件编制《强制性产品认证实施细则 机动车儿童乘员用约束系统》（以下简称细则），作为《实施规则》的配套文件，与《实施规则》共同使用。

本细则的适用产品范围、认证依据等所有内容均与实施规则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 CCC 产品目录变更、产品认证范围调整和界定等公告，与《实施规则》同步调整实施。

0.1 术语和定义

0.1.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

0.1.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与指定实验室目击工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

0.2 生产企业分类管理要求

华诚认证收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息,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》(CNCA-00C-003),对认证企业进行风险评价和动态分类,并针对不同类别的企业分别采取差异化的管理模式和风险控制措施。

华诚认证将认证企业评定为 A、B、C、D 四个类别进行分类管理。

0.2.1 分类管理的信息来源

- (1) 工厂检查结果(包括初始工厂检查、跟踪监督检查和其它专项检查);
- (2) 型式试验和监督抽样的检测结果(包括生产现场抽样或市场抽样)及样品真伪;
- (3) 国家级、省级质量监督抽查,各级政府主管部门行政监督、执法检查及 CCC 专项抽查检测结论;
- (4) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业对获证后监督的配合情况;
- (5) 认证产品的质量状况及认证行为的诚信性、规范性记录;
- (6) 司法判决、申诉仲裁、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈等;
- (7) 其它信息。

0.2.2 认证企业分类原则

认证企业的分类原则见表 1。

0.2.3 分类评价及结果通告

华诚认证将依据收集的各种相关信息,结合分类原则和华诚认证有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理,确定不同的监督方式和频次,定期对分类结果进行再评价和分类调整,企业有权获知其分类评价结果。华诚认证在未获取认证企业产品质量信息之前(如初次认证),默认企业分类为 B。原则上,生产企业分类结果须按照 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，当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时，华诚认证将随时根据评价结果直接将该企业调入高风险类别。

表1 认证企业分类原则

分类	分类原则
A	<p>华诚认证对所收集的质量信息和生产企业提供的相关资料进行综合风险评估以确定分类结果，评估的依据至少包括以下几个方面：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 近2年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项及影响或潜在影响产品一致性的不符合项； 2. 获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； 3. 必要时，企业需有良好的自主设计能力，企业自有检测资源获得ILAC协议互认的认可机构按照ISO/IEC 17025（GB/T 27025）标准认可的资质，检测能力应覆盖认证产品的全部型式试验项目； 4. 监督周期内，CCC证书覆盖的产品应能正常生产； 5. 企业质量信誉良好，认证过程中无不诚信记录，无认证行为规范性不良记录；无对企业和获证产品的申投诉，市场及公共信息无不良反映。 6. 其它与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B	除A类、C类、D类企业以外的其他认证企业和无质量信息的企业。
C	<p>出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为C类：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的； 2. 产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的； 3. 华诚认证根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需调整为C类的。
D	<p>出现下列问题之一时，生产企业分类等级调整为D类：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的； 2. 获证后监督检测结果为不合格且经整改仍不能通过的、国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”、无正当理由拒绝工厂检查和/或监督抽样的； 3. 产品质量存在严重问题且系企业责任，对产品安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的，或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； 4. 华诚认证根据生产企业及认证产品相关的信息综合评价结果认为需要调整为D类的。

0.3 生产企业检测资源利用要求

0.3.1 范围

适用于获证后监督抽样检测和证书变更时补充的差异测试。

0.3.2 实施

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》和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人、生产者或生

产企业可向认证机构提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂实验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料随申请提交华诚认证，经华诚认证（组织指定实验室参与）审核评定符合要求的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场 TMP 检测（或 WMT 检测）。

为减轻企业负担，原则上，华诚认证不单独组织对工厂实验室的审核。认证委托人的工厂实验室的审核申请可与现场检测申请同时提出或单独提出，华诚认证将组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。审核组对工厂实验室能力审核结论为合格后，方可利用工厂实验室进行检测。

0.3.3 资格的维持

原则上，华诚认证将结合年度监督检查对获得批准的工厂实验室进行定期的监督核查，必要时将组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性。

如生产企业有需求，可针对认证委托人提出的现场检测项目进行单次核查，核查结果只针对本次现场检测项目有效。工厂实验室可以不再进行监督维持资格。再有同项目需现场检测时，应再次申请审核。

1 适用范围

本细则适用于安装在三个车轮或三个车轮以上机动车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儿童乘员用约束系统。

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 认证依据标准

GB 27887-2011 机动车儿童乘员用约束系统

上述标准原则上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。

3 认证模式的选择及相关要求

3.1 机动车儿童乘员用约束系统的基本认证模式

实施机动车儿童乘员用约束系统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

上述基本认证模式中的获证后监督包括获证后的跟踪检查和监督抽样检测两种方式，其中监督抽样检测又包括生产现场抽取样品检测或者检查和市场抽样检测或者检查。

3.2 认证模式的适用性

A类：获证后监督可采用获证后的跟踪检查、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者组合。

B类、C类、D类生产企业：获证后监督应采用获证后的跟踪检查+监督抽样检测（生产现场抽样或市场抽样的之一或者组合）。

华诚认证根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决定认证委托人所能适用的认证模式。

4 认证单元划分

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机动车儿童乘员用约束系统为一个认证单元：

- (1) 质量组和类型；
- (2) 在车辆上安装的位置和方向；
- (3) 几何形状；
- (4) 座椅（指主体框架）、填充物和碰撞防护装置的尺寸、质量、材料和颜色；
- (5) 织带的材料、编织方法、尺寸和颜色；
- (6) 刚性部件（包括带扣、连接装置等）。

原则上，认证委托人应依据单元划分原则提出认证委托。同一单元中可包含

多个“型号（或规格）”的产品。同一型号是指在设计上对标准符合性没有影响的产品。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品（应具备相同的生产工艺和相同关键零部件/原材料供应商），或不同生产者、相同生产企业生产的相同型号产品，应为不同申请单元，但可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

5 认证委托

认证委托人向华诚认证提出认证委托，需按要求提交必要的企业信息和产品信息。华诚认证依据相关要求对申请进行审核，及时发出受理/不受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

5.1 认证流程

认证流程通常包括如下环节：

- (1) 认证的委托、资料评审和受理；
- (2) 划分认证产品单元、编制认证方案；
- (3) 产品型式试验；
- (4) 初始工厂检查；
- (5) 检查结果的评价与批准；
- (6) 发出收费通知及收费；
- (7) 颁发认证证书；
- (8) 获证后监督。

5.2 认证委托资料

认证委托人应向华诚认证提出认证委托，认证委托需提交资料和技术材料，通常包括：

- (1) 认证申请书；
- (2) 工厂检查调查表，至少包括如下内容：

- a 组织机构图和/或职责规定文件；
 - b 生产企业情况（申请认证产品的生产规模、生产能力、人数、质量负责人、认证联系人、企业类型）；
 - c 认证产品生产工艺流程图、主要生产工序设备资料（包括设备现场图片及名称、规格型号、数量等）；
 - d 主要检测仪器设备清单（包括名称、规格型号、数量等）；
 - e 生产过程、检验过程分包协议（需要时）；
- (3) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）的注册证明材料（首次申请及变更）：
- a 工商营业执照复印件；
 - b 组织机构代码证复印件（适用时）；
 - c 如委托人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（首次申请及变更）；
 - d 代理人的授权委托书（适用时）；
 - e 对于境外认证委托人，需提供上述资料属实的承诺函和承担相应法律责任（含“三包”、“召回”及相关质量责任）相关证明文件；
- (4) 质量体系文件，包括：
- a 程序文件目录；
 - b 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）；
- (5) 产品描述应符合《实施规则》附件 1 的要求，申报时按本细则附件 1 的格式填写；
- (6) 关键零部件及原材料清单，该清单应包括关键零部件及原材料名称、型号规格及供应商（生产厂），见本细则附件2；
- (7) 生产一致性控制计划（首次申请及生产一致性控计划变更时），编制要求见附件3；

- (8) 委托其他企业生产机动车儿童乘员用约束系统产品的，认证委托人还应当向华诚认证提供委托企业与被委托企业订立的相关合同副本；
- (9) 产品说明书。

5.3 实施安排

华诚认证将对申请资料进行评审，并向委托人发出受理或不予受理通知。在受理后，华诚认证将依据评审结果制定认证方案，方案通常包括：

- (1) 所采用的认证模式和单元划分；
- (2) 型式试验方案（包括指定实验室的选择确认）；
- (3) 所需的认证流程及时限；
- (4) 预计的认证费用；
- (5) 其他需要说明的事项和要求。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

申请资料审核合格后，华诚认证依据认证标准，按照单元划分原则制定型式试验方案并通知认证委托人。型式试验方案包括全部样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等。

6.1.2 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型式试验方案的要求送样用于检测。

认证单元中只有一个型号的，送本型号的样品。单元中多于一个型号时，华诚认证将从中选取具有代表性的一个型号，其他型号需要时做差异试验。

6.1.2.1 型式试验样品数量

- (1) 机动车儿童乘员用约束系统总成：静态试验 2 套，动态试验和翻转试验依据产品说明书和检验方案确定；

- (2) 织带：至少 20m；
- (3) 骨架、面料、填充物、防撞装置等其他有机材料：应保证能从抽样/送样的产品上，对于同一设计燃烧速度的材料，取下至少 5 块符合 GB8410 规定的样片；对于只有用同材料同工艺专门制造标准试样（GB 8410 中第 4.3.2 条取样方法的 c 和 f）才能进行试验的材料，可不按本规则进行检测。

对于监督检查和/或需要补充差异的试验样品数量以华诚认证最终确认的试验方案为准。

认证委托人应保证所提交的样品与实际生产的产品完全一致，包括材料、结构、参数等。

6.1.2.2 关键零部件/原材料清单及相关要求

应与企业提交的“生产一致性控制计划”中确定的关键零部件/原材料一致。关键部件/材料清单至少应包括部件（材料）名称、型号、规格和供货单位等内容，具体要求详见本细则附件 2。

6.1.3 型式试验检验项目和检验依据

型式试验项目为《GB 27887-2011 机动车儿童乘员用约束系统》中使用的强制性条款。其中燃烧特性应符合《GB 8410-2006 汽车内饰材料的燃烧特性》的要求。

6.1.4 指定实验室的选择和确认

认证委托人可在华诚认证提供的 CNCA 对于认证产品指定的检测实验室范围内选择和确认实验室，华诚认证将根据委托人确认意见，向指定实验室下达检验委托单进行样品型式试验。

6.1.5 型式试验的实施

6.1.5.1 型式试验由华诚认证委托 CNCA 指定实验室完成。实验室应依据国家强制性产品认证和华诚认证相关要求进行型式试验，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，过程和结果的记录应具有可追溯性。

6.1.5.2 若有试验项目不合格，实验室应向华诚认证通报试验不合格情况。委托人如继续要求认证，允许认证委托人在对不合格产生的原因分析并进行整改后重新进行试验。认证委托人应在 **90** 天内完成整改并向华诚认证提交整改材料，由华诚认证重新确认试验方案。原则上应选取与上次不合格相同规格的样品进行全项检测。对于抽样方式得到的整改样品，应由华诚认证安排人员进行现场抽样，如已完成工厂检查，需根据不合格项目及原因评价是否需要补充工厂检查。如复检合格，型式试验通过，否则不通过，终止认证。超过规定期限未完成整改和/或未提交复试检测样品的，终止本次认证；认证委托人也可主动终止本次委托。

6.1.5.3 型式试验时间不超过 **20** 个工作日（从样品送达指定实验室之日起计算），因样品或检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内。重新试验的时间规定与型式试验相同。

6.1.6 型式试验报告

型式试验结束后，实验室将向华诚认证出具统一格式的型式试验报告，实验室及其相关人员对其出具的报告内容及检测结论的正确性负责。试验报告中应包含对申请单元内其他产品（华诚认证有要求时）和认证相关信息的描述。认证结束后，华诚认证将型式试验报告随认证证书（或认证决定）一并发送给认证委托人。认证委托人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

初始工厂检查为认证机构对企业的生产一致性控制体系能否符合认证要求的评价。按生产一致性控制计划审查+生产一致性工厂现场检查方式进行。

6.2.1 基本原则

6.2.1.1 生产者和生产企业应按照本细则附件 3 的要求，建立、实施并持续保持其生产一致性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

华诚认证将对企业的生产一致性控制体系进行符合性检查。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。

6.2.1.2 工厂检查对象的界定和覆盖性要求

强制性产品认证的工厂是指：对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，华诚认证保留到其他场所进一步检查的权利。

工厂检查应覆盖“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”指与产品 CCC 认证相关的所有部门、场所、人员、活动；“申请认证/获证产品”指生产一致性控制计划覆盖的产品。华诚认证若在生产现场无法完成本细则附件 3 要求的生产一致性检查，可延伸至认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.2 生产一致性控制计划审查

生产者或生产企业应按照本细则附件 3 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，华诚认证应将审查结果告知认证委托人。

若生产一致性控制计划能够满足要求，生产一致性控制计划的审查通过。若华诚认证认为生产一致性控制计划不满足要求，委托人应进行整改并重新提交。华诚认证将重新审查后将审查结果告知认证委托人。

生产一致性控制计划审查通过后，华诚认证将依据计划编制现场检查方案，方案包括检查的产品、场所及检查范围。

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。

6.2.3 生产一致性工厂现场检查

一般情况下，华诚认证将在型式试验合格和生产一致性控制计划审查合格后，到生产现场进行生产一致性检查。

6.2.3.1 生产一致性工厂现场检查原则

华诚认证将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，华诚认证可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

6.2.3.2 产品一致性检查及现场指定试验

工厂现场检查时，检查组应在生产线末端或仓库经检验合格的产品中，随机抽取认证产品进行包括但不限于以下内容的检查：

- 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（检验项目从生产一致性控制计划中选取）。

工厂现场检查时间一般为每个工厂 2~4 人日，根据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。

6.2.3.3 ODM 模式生产企业检查

依据 CNCA 《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》及华诚认证有关文件要求执行。对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，检查人日数不应超过 0.5 人日。

6.2.3.4 初始工厂检查的结果

- (1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结果为通过；
- (2) 工厂检查存在不合格项，可允许整改，整改时间不得超过 90 天，经整改验证合格后视为通过，逾期不能完成整改或整改不合格则检查结果为不通过；

华诚认证采取适当方式对整改结果进行验证，分为：

- b) 书面验证后通过：指对存在的一般不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经书面验证有效后，工厂检查通过；
- c) 现场验证后通过：指对存在的不符合项，检查组对工厂采取的纠正措施经现场验证有效后，工厂检查通过；

- (3) 工厂检查不通过。

工厂审查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经审查批准的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品的结构及技术参数与型式试验样品的一致性存在重大差异；现场指定试验结果不合格；关键资源不满足要求；检查发现认证产品存在缺陷或安全隐患，可能导致质量安全事故；非法和违规使用

CCC 标志或证书；工厂存在严重不诚信行为；或认证证书暂停期间，工厂未采取整改措施或者整改后仍不合格时，审查结果不合格，终止本次认证。

6.2.3.5 工厂检查的结论告知

检查组在工厂检查结束后，应将检查结果告知企业，如工厂检查中开具了不符合项，应对企业提出纠正措施的验证方式及整改时限做出明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

工厂检查组在给出现场检查结论的同时，按照本细则第 0.2 条向华诚认证提出企业分类结果的建议。最终工厂检查结论以华诚认证的评定结论为准。

6.3 认证评价与决定

华诚认证对型式试验结果、初始工厂检查结果和有关资料/信息进行综合评价，评价通过，按单元颁发认证证书；评价不通过，认证终止。

6.4 认证时限

认证时限是指自认证机构正式受理认证之日起至颁发认证证书时止的时间期限。一般情况下，华诚认证自受理认证委托之日起 90 天内向认证委托人出具认证证书。但此时限不包括认证委托人方面准备工作所需的时间，如委托人准备资料及试验样品、不符合项的整改及复试检测所需的时间。由于认证委托人及生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

其它认证流程时限，按照华诚认证相关规定要求执行。华诚认证对各认证环节的时限做出明确规定，认证委托人及生产企业应予以积极配合，在华诚认证要求的时限内完成各项认证活动。

7 获证后监督

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督，结合《实施规则》、生产企业分类管理的要求和实际情况，获证后监督方式的选择见表 2：

表 2 获证后监督方式的选择原则

企业 类型	获证后监督				
	频次	通知/不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测	市场抽样检测
A	2 年 1 次	通知	必要时	必做	必要时
B	1 年 1 次	优先通知	必做	必做	必要时
C	至少 1 年 1 次	优先不通知	必做	必做	必要时
D	至少 1 年 2 次	不通知	必做	必做	必要时

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

华诚认证将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。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向华诚认证提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

- (1) 生产企业生产一致性控制计划的执行情况；
- (2) 生产者或生产企业完成的生产一致性控制计划执行报告；
- (3) 产品一致性检查及现场指定试验；
- (4) 认证标志和认证证书的使用情况；
- (5) 前次工厂检查不符合项的整改措施及其有效性的验证（适用时）；
- (6) 其他华诚认证工厂现场检查要求。

7.2 生产现场抽取样品检测或检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或检查原则

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

7.2.2 生产现场抽样检测或者检查内容

原则上，每次监督时应抽取不同单元/型号的产品。

华诚认证根据企业分类原则和产品特点制定抽样检测方案，检验项目在型式试验项目中选取部分或全部项目进行检测。

由华诚认证指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工程）等地按抽样检测方案，从经生产者/企业确认的合格产品中抽取样品。抽取样品后，华诚认证将对样品进行封存，企业应在抽样后 20 天（监督时，境内 10 天）内寄出样品。企业寄送样品时，应附该单元产品描述表和关键零部件/材料清单，并填写样品描述表，如实描述被抽取样品所采用的关键零部件及材料（包括供应商）。华诚认证和/或实验室将对样品的一致性进行核查，若样品合格，时限要求同型式试验；若发现所抽样品与获证产品不一致，原则上不再继续进行试验，检验结论判定为：抽样样品与获证产品不一致，试验未继续进行。

7.2.3 企业自有检测资源的利用

对于企业分类为 B 类及以上的工厂，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》和认证标准要求的检测条件，并符合本细则第 0.3 条的要求，可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测（或目击检测），并由指定实验室出具检测报告；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。同一生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

7.3 市场抽样检测或者检查

根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，华诚认证将对认证产品制定市场抽样检测（或检查）方案，实施市场抽样检测或检查，检验项目从型式试验检测项目中部分或全部选取。华诚认证指定人员将在市场销售的（包括整车厂或用户处等）认证产品中按抽样检测方案抽取样品并送指定实验室进行检测或者检查。

采取市场抽样检测或者检查方式实施监督的，认证企业应予以配合，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少应有一方协助对样品的抽取、确认，并承担相应费用。

7.4 获证后监督的频次和时间

获证后监督的频次见表 2。对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向华诚认证提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 1~3 人日。市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2 人日/抽样场所。

若生产企业出现以下情况，可增加监督频次，且优先选用不预先通知被检查方的方式实施获证后监督：

- (1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国家、行业或地方依法实施的产品质量监督抽查、CCC 专项抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人/生产者（制造商）/生产企业责任的；
- (2) 华诚认证对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时；
- (3) 出现其它严重影响获证产品质量保证能力、产品一致性、产品与标准符合性控制情况时。

7.5 获证后监督的记录

华诚认证将对获证后监督全过程予以适当记录并归档留存，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

华诚认证将对跟踪检查的结论、抽样检测的结论和有关资料/信息进行综合评价，评价通过的，可继续保持认证证书和使用认证标志；评价不通过的，华诚认证将根据相应情况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

本细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖华诚认证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。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，可直接换发新证书。

8.2 认证证书的内容

获证产品及其销售包装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。对于证书的变更应注明变更的版本号信息以明确显示该产品的变更次数。

8.3 认证证书的变更

8.3.1 认证要求变更

当认证要求变更时，华诚认证将公开发布认证要求变更的通知，同时利用电话、传真、电子邮件等各种方式将变更要求通知获证企业。

企业在收到通知后，应在规定期限内向华诚认证提交《产品认证变更申请书》及各项要求的资料。华诚认证依据资料评审的结果，做出是否安排进行产品补充检验和/或工厂检查的决定（方案）。在变更方案规定的期限内，对委托人的评价（补充检验/文审/工厂检查）结论为合格的，华诚认证将批准变更并换发新的认证证书。若在方案规定的期限内，企业未提交变更申请或在补充检验/工厂检查中评价结论为不合格，则从规定期限的截止日期起，华诚认证将暂停相应范围的认证证书。若暂停期满企业未采取整改措施且未提出认证证书恢复申请，或虽提出恢复申请但整改后仍不合格的，华诚认证将撤销认证证书或缩小相应的认证范围。

8.3.2 获证企业的认证变更

如获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更时（简称为认证变更），包括：证书信息发生变化（包括批产件变更为维修件）；或已获证产品发生技术变更（设计、结构参数、关键零部件/原材料及供应商等）影响相关标准的符合性时；或工厂生产一致性控制计划、生产条件变更可能影响生产一致性时；认证委托人应在变更涉及的产品出厂、销售或进口前向华诚认证申报并提交变更申请，经华诚认证批准后方可实施认证变更，如变更对产品一致性发生影响时，华诚认证将依据变更情况，安排进行必要的型式试验和/或工厂检查，在确认变更后的产品符合认证要求时，批准变更，换发新证书，新证书的编号、批准有效日期原则上保持不变，并注明变更批准日期。样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求同本细则 7.2.3 条款。不需换发新证书的，出具变更确认表，注明变更内容以及变更批准日期。认证变更的实施按照华诚认证《获证企业认证变更管理要求》执行。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

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》及华诚认证的有关规定执行，华诚认证将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注销、暂停、撤销的认证证书。

8.5 认证证书的使用

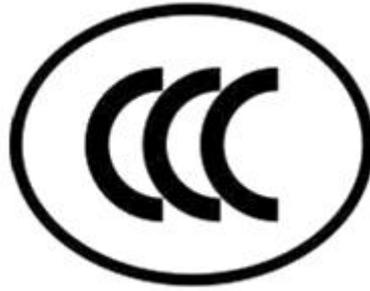
认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《国家认监委关于强制性产品认证标志改革事项的公告》（2018 年第 10 号）的规定。

9.1 准许使用的标志式样

获得认证的机动车儿童乘员用约束系统产品应使用的认证标志式样如下图：



9.2 使用要求

认证标志应能永久保存，在不破坏车辆和认证产品的情况下清晰可见。应采用非标准规格印刷/模压的强制性产品认证标志。

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。

应将标志印刷/模压在认证产品本体的适当位置上。

10 收费

认证收费项目由华诚认证和/或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。

华诚认证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

认证机构对认证结论负责。

实验室对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查员对工厂检查结论负责。

认证委托人对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照 CAC-PD-001 《申请方须知》中关于申诉、投诉和争议的处理要求进行。

附件 1 机动车儿童乘员用约束系统产品描述表

1 产品描述（典型产品）

版本号：

提交日期：

项目		描述		
产品名称				
典型产品型号				
覆盖型号				
商标				
车辆制造商及型号 (如适用)				
质量 (kg)				
质量组		<input type="checkbox"/> 0 组 <input type="checkbox"/> 0+组 <input type="checkbox"/> I 组 <input type="checkbox"/> II 组 <input type="checkbox"/> III 组		
ISOFIX 尺寸类别		<input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> B1 <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> F <input type="checkbox"/> G		
类型		<input type="checkbox"/> 通用类 <input type="checkbox"/> 半通用类 <input type="checkbox"/> 受限制类 <input type="checkbox"/> 特殊车辆类 (安装位置:)		
安装方向	前向	I 组	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 倾角可调 <input type="checkbox"/> 高度可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()	
		II 组	无靠背	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()
			带靠背	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 高度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()
		III 组	无靠背	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()
			带靠背	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 高度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()
		后向	0 组	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 倾角可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()
	0+组		<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 倾角可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()	
	I 组		<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 倾角可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()	
	侧向	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 倾角可调 <input type="checkbox"/> 宽度可调 <input type="checkbox"/> 其他 ()		
固定方式		<input type="checkbox"/> 安全带 (<input type="checkbox"/> 两点式 <input type="checkbox"/> 三点式)	<input type="checkbox"/> ISOFIX	
		抗翻转方式	<input type="checkbox"/> 上拉带 <input type="checkbox"/> 支撑腿 <input type="checkbox"/> 仪表板支撑	
儿童约束方式		<input type="checkbox"/> 自身安全带 <input type="checkbox"/> 成人用安全带 <input type="checkbox"/> 碰撞防护装置		
形状和尺寸				
其他说明(碰撞防护装置的特征等)				

2 差异描述

序号	型号	差异描述

3 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。

4 产品图纸

- (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；
- (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。

5 产品说明书

需提供中文版的安装和使用说明书。

附件 2 机动车儿童乘员用约束系统产品关键零部件/材料清单

产品名称：

版本号：

提交日期：

序号	关键零部件/ 材料名称	型号规格/材质	供应商(生产企业)	进厂检验项目	备注
1	安全带				
2	面料				
3	座椅骨架				
4	座椅填充物				
5	便携床骨架				
6	便携床填充物				
7	碰撞防护装置				
8	织带				
9	带扣				
10	调节装置				
11	连接装置				
12	支撑腿				
13	吸能装置				
14	卷收器				
15	固定装置				
16	ISOFIX固定装置				
17	抗翻转装置				
18	ISOFIX连接装置(上部和下部)				
19	ISOFIX上部固定钩和上拉带				
20	张力释放装置				
21	……				

注：

- 1、如供应商为销售商或进口商，应进一步提供生产企业名称；
- 2、进厂检验项目可填写项目，也可填写检验用文件编号、名称等；
- 3、如同一零部件/材料有多家供应商，应分别在本表中填写。

附件 3 生产一致性控制计划及执行报告编制要求

1. 生产一致性控制计划编制要求

生产一致性控制计划是工厂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：

1.1 工厂为有效控制批量生产的认证产品的结构及技术参数和型式试验样品的一致性所制定的文件化的规定。

1.2 工厂按照不同的产品类别，并针对不同的结构、生产过程，对应《实施规则》中各项相应标准制定下列文件：

(1) COP 试验/检查计划

企业应对于认证标准中规定的产品各项安全质量特性进行识别，并在生产的适当阶段对产品安全特性进行必要的试验或相关检查，以确认持续符合标准要求。对于检验或检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存均应编制文件化的规定，并报华诚认证认可后按计划实施。

认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的检测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) 关键零部件/材料控制计划

企业应依据认证标准，识别外购的关键零部件和材料，制定关键零部件/材料清单，对清单中的零部件和材料应明确控制要求。对于自制的关键零部件和材料，纳入关键生产过程进行控制，确保其持续符合认证标准要求。

(3) 关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程控制计划

根据产品特性和生产工艺，识别出关键制造过程、关键装配过程、关键检验过程，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

对于不在工厂现场生产的部件、材料、总成，以及不在工厂现场进行的制造过程、装配过程、检验过程，均视为关键部件或关键过程，应在计划中特别列出。

1.3 工厂对于产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

包括试验/检查用设备的型号规格、精度、检定或校准要求以及试验/检查人员能力和培训要求。

1.4 工厂对于生产一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定。

当上述企业生产一致性控制计划变更，应事先向华诚认证申报，填写《产品认证变更申请书》，说明变更情况，经华诚认证认可后实施。在对变更进行说明的同时，企业还应另提供一份新版本的生产一致性控制计划。

1.5 强制性产品认证证书和认证标志的控制的规定

1.6 工厂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，以及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。

对于上述第 1.1、1.3~1.6 条的各项管理要求，企业可以单独形成文件，也可以在其他各项管理文件中覆盖上述相关要求。

认证委托人应根据自身生产和管理特点确定控制要求。华诚认证对生产一致性控制计划的格式和内容不做统一强制性要求，为便于企业编制生产一致性控制计划，华诚认证提供了生产一致性控制计划的推荐格式（见附录 1），其中：生产一致性控制计划表（关键零部件和材料）的内容和要求见本细则附件 2，生产一致性控制计划表（关键制造/装配/检验过程）的内容和要求，认证委托人根据产品特性和生产工艺进行识别，并确定其工艺参数和产品特性的控制要求。

如企业已有控制计划，且其内容可覆盖生产一致性控制计划的全部要求，也可以利用企业现有的控制计划向华诚认证提交，经华诚认证审查认可后使用。

二. 生产一致性控制计划执行报告编制

生产一致性控制计划执行报告是工厂每年对其生产一致性控制计划执行情况的文件说明。应在工厂现场跟踪检查时提交给华诚认证现场检查组。报告内容应包括：

1. 本年度工厂基本情况概述：

1.1 工厂基本信息：包括制造商、生产厂名称、地址，主要生产设备、检测仪器设备等是否变化，如有变化应重点说明；

1.2 本年度产品认证证书变化情况（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），可列表说明。

1.3 本年度 CCC 标志使用情况。

2. 生产一致性控制计划执行情况：

2.1 对照计划逐项说明 COP 计划完成情况。获证后监督抽样检测结果可作为 COP 计划的检测结果，如未能按计划完成，应重点说明原因；

2.2 关键零部件/材料一致性控制计划执行情况

- (1) 关键零部件/材料规格、型号、材料变更情况；
- (2) 关键零部件/材料供应商变更情况的说明；
- (3) 关键零部件/材料进货检验/一致性检验及验证情况；

2.3 关键制造过程、装配过程、检验过程的控制及变更情况

2.4 产品试验或相关检查设备、人员情况

包括产品试验或相关检查的仪器、设备的定期检定、校准和检查情况说明。

2.5 生产一致性控制计划变更、申报与执行情况

- (1) 企业的生产一致性控制计划及相关文件（包括 COP 试验/检查计划、关键零部件或关键过程控制计划及引用文件等）的变更情况，是否上报认证机构的情况；
- (2) 如发生认证要求变更，如标准换版，企业的控制计划及各项相关文件是否相应进行修订及工厂执行情况。

3 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施。

如在本年度中发生了生产不一致情况，包括关键零部件/材料检验、成品检验、COP 检验/检查等各个环节出现不一致时，应说明：对于已发生不一致的产品的追溯、召回处理措施及记录；不一致发生的原因、处置措施和结果；以及工厂采取的纠正措施和预防措施的报告等。

附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式

生产一致性控制计划（COP 试验和检查）

控制计划编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产			生产厂：		编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：	
认证产品名称：			地址：		部门：	联系人：	联系电话：	
控制计划覆盖的产品型号：								
序号	项目	测量仪器和设备	样本		试验和检查的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施
			容量	频次				

注：企业可参照附录 2（资料性附录） 产品 COP 试验和检查计划内容填写，企业计划中的控制项目原则上应不少于附录 2 要求的内容。

生产一致性控制计划表（关键外购零部件及材料）

编号：

修订次数/版本：

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产			生产厂：		编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：	
认证产品名称：			地址：		部门：	联系人：	联系电话：	
控制计划覆盖的产品型号：								
序号	零部件或材料名称	型号规格	生产厂	CCC / 自愿性产品认证证书编号	适用/单元/产品型号	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)		备注

注：企业可参照实施细则 附件 2 关键零部件及材料清单的项目填写，原则上应不低于本细则 附件 2 规定的项目要求。企业可根据产品的结构特点确定关键外购零部件和材料的项目及控制要求。

生产一致性控制计划表 (关键生产/装配/检验过程)

编号:

修订次数/版本:

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产		生产厂:	编制/日期:	审核/日期:	批准/日期:
认证产品名称:		地址:	部门:	联系人:	联系电话:
控制计划覆盖的产品型号:					
序号	关键过程/工序名称	制造/装配/检验的场所	所执行的文件名称及编号	责任部门	不一致时的追溯和处理措施

附录 2（资料性附录）COP 试验和检查项目
机动车儿童乘员用约束系统 COP 试验和检查项目表

序号	检测项目	依据标准条款	频次	备注
1	外观检验	企业标准	100%	
2	功能检验	企业标准	100%	
3	标识检查	企业标准	100%	
4	动态试验	6.1.3	每个质量组和类型的 儿童座椅不少于 1 次/ 每年	
5	儿童约束系统所用材料的燃烧特性	GB 27887-2011 第 1 号修改单	按企业规定	可由供应商提供试验报告
6	特定毒性元素含量	GB 6675.4-2014	按企业规定	可由供应商提供试验报告
7	紧急锁止极限值、耐久性	GB 27887-2011 第 5.2.3.2.1~5.2.3.2.4,5.2.3.2.6	按企业规定	用于紧急锁止式卷收器
8	自锁式卷收器耐久性	5.2.3.1.3	按企业规定	用于自锁式卷收器
9	标态处理后织带强度	5.2.4.2	按企业规定	标态处理按 6.2.5.2.2
10	磨损处理后织带抗拉强度	5.2.4.3	按企业规定	磨损处理按 6.2.5.2.7
11	微滑移	6.2.3	按企业规定	
12	吸能试验	5.1.2	按企业规定	
13	温度试验	5.1.5	按企业规定	