



产 品 安 全 认 证 规 则

CQC11-491281-2013

机动车儿童乘员用约束系统安全认证规则

Safety Certification Rules for Child Restraint Systems

2013 年 5 月 9 日发布

2013 年 5 月 15 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则由中国质量认证中心制定、发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：王江东 禹营



0. 通用要求

本规则规定了机动车儿童乘员用约束系统产品实施 CQC 产品认证的基本原则和要求。在生产者（制造商）、使用者正确生产、安装、维护，并按原设计功能使用的前提下，认证机构可采取必要措施确保被认证产品持续符合标准要求，保证本规则所覆盖产品不致危及人体、动植物生命健康和财产安全，保护环境。

本规则以控制认证风险为前提，结合认证机构对生产企业分类管理实施。

1. 适用范围

本规则适用于能稳固放置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，以下简称儿童约束系统。

2. 认证模式

儿童约束系统产品的基本认证模式为：产品型式试验+生产一致性检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的委托和受理（认证申请）
- b. 型式试验
- c. 生产一致性检查（初始工厂检查）
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后监督

认证机构将在型式试验、生产一致性检查、获证后监督的具体实施中根据生产方式、企业管理水平和产品特点的不同采取差异化的方式进行。

3. 认证的单元划分

原则上，同一认证委托人、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）。

认证委托人依据划分后的单元提出认证委托。

4. 认证的委托（认证申请）

4.1 委托和受理

认证委托人（申请人）应向 CQC 提出申请，并根据 CQC 的流程和要求提交申请资料。认证委托人应对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。CQC 应对认证委托进行评审，并反馈受理或不予受理的信息。

委托认证的所有儿童座椅产品需均能正常生产。不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，CQC 不受理相关认证委托。

4.2 委托资料

认证委托人（申请人）应当向认证机构提供下述资料

- a. 正式的委托（申请）书
- b. 产品描述，要求见附件 1。
- c. 工厂检查调查表（首次申请时）
- d. 生产一致性控制计划（首次申请时）

- e. 认证委托人（申请人）、生产者（制造商）、生产企业（工厂）的注册证明，包括营业执照、组织机构代码，及其对上述文件真实性的声明（首次申请时）；
- f. 当申请人、制造商和工厂三者当中有任一方注册证明不同时，应提供各相关方之间的协议或合同，协议（或合同）应至少包括各方在产品质量和 CQC 产品认证上的权利和义务；
- g. 申请人为销售者、进口商时，还须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；
- h. 代理人的授权委托书（如有）；
- i. 其他 CQC 要求提供的文件。

5. 型式试验

型式试验应在认证机构确认认证委托人提交的资料符合要求并制定试验方案后进行。试验方案包括试验样品、试验项目、试验方式。型式试验报告由实验室出具。

5.1 样品

5.1.1 样品要求

认证委托人应保证所提供的样品是能正常生产的，且提供的样品与实际生产的产品一致。CQC 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 CQC 说明情况，并做出相应处理。

认证单元中只有一个型号/规格的，抽此型号/规格的样品。以多于一个型号/规格的产品为同一认证单元申请认证时，CQC 从中选取具有代表性的典型产品进行检测，其他型号/规格需要时选取样品作差异试验。

5.1.2 抽样

型式试验的样品可由 CQC 采取现场抽样/封样方式获得，也可由认证委托人按 CQC 的要求送样用于检测。认证委托人应按照试验方案规定的样品数量及试验所需附加装置，在试验方案规定时间内将样品送至指定实验室。

抽样方法（适用时），CQC 指定人员在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库）随机抽取样品。抽取的样品封样后，由认证委托人或工厂送至指定的实验室实施检测。

5.1.3 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标准规定至少 5 片样片。

5.2 型式试验依据标准

GB27887-2011 机动车儿童乘员用约束系统

GB8410-2006 汽车内饰材料的燃烧特性。

标准采用现行有效的版本。

对于未纳入本规则的涉及儿童约束系统产品的安全、环保的国家法律、法规及相关标准的强制性要求，制造商应自觉地执行且符合要求。

型式试验结果仅对样品所进行的检测项目负责。

5.3 型式试验报告

型式试验结束后，实验室出具型式试验报告。试验报告内容应准确、清晰、完整。实验室应及时向认证委托人提供型式试验报告，认证委托人应保证认证机构在获证后监督时能获得完整有效的型式试验报告。

5.4 型式试验时限

型式试验时间自样品送达指定实验室之日起计算，检测周期不超过 20 个工作日。（因检测项目不合格，企业进行整改和重新试验的时间不计算在内）。

5.5 样品的处置

型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和资料由实验室保存，并以适当方式处置试验样品和相关资料。

6. 生产一致性检查

一般情况下，产品检测合格和生产一致性控制计划审查合格后，进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和初始工厂检查也可以同时进行。

生产一致性检查原则上应在产品检测合格后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。

6.1 生产一致性控制计划的审查

制造商或工厂应按附件 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制造商或工厂。

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，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为 1~2 个人日。

制造商或工厂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 初始工厂检查

6.2.1 初始工厂检查是由认证机构委派工厂检查组到认证产品的生产场地，对生产一致性控制计划的执行情况进行确认。检查的依据是认证机构编制的生产一致性检查方案。

初始工厂检查时，工厂应有委托认证的产品在生产。

6.2.2 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）。

6.2.3 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 1~2 人日。

6.2.4 工厂检查组对抽取的检查样本负责。

7. 认证结果评价与批准

型式试验的结果由实验室做出，生产一致性控制计划审查的结果由认证机构做出，初始工厂检查的结果由工厂检查组做出。

7.1 型式试验结果的评价

依据认证标准进行适用的全部项目的检测，检测合格则型式试验结果判定合格。若有检测项目不合格，可允许限期（不超过三个月）整改，整改完成后重新送样进行检测。凡需重新检测的，实验室须将检测情况通报认证机构。

7.2 生产一致性控制计划的评价

当生产一致性控制计划能够满足本规则附件 2 生产一致性要求的，生产一致性控制计划的审查通过。

如认证机构认为生产一致性控制计划存在缺陷，制造商或工厂应整改后重新进行审查。

7.3 初始工厂检查的评价

工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；

工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过 3 个月）整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行确认。逾期不能完成整改，或整改结果不合格，工厂检查结果不合格，终止本次检查。

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经批准的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品与型式试验样品或经确认的产品描述存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

7.4 认证批准

CQC 对型式试验、生产一致性控制计划、工厂现场检查进行综合评价，型式试验、生产一致性控制计划和工厂现场检查均符合要求，向认证委托人颁发认证证书，每一个申请单元颁发一份认证证书。

7.5 认证终止

当型式试验不合格、生产一致性控制计划审查或初始工厂检查不通过，认证机构做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7.6 认证时限

认证时限是指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验时间、生产一致性控制计划审查时间、工厂检查及提交检查报告时间、认证结果评价与批准时间以及证书制作时间。

型式试验时间见 5.4。

工厂检查后提交报告时间为 5 个工作日，以检查员完成现场检查及验证整改有效（完成现场验证或收到递交的有效的不符合项纠正措施报告）之日起计算。

认证结果评价与批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

8. 获证后监督

获证后监督的内容包括获证后的生产一致性跟踪检查和生产现场（或市场）抽取样品检测或者检查。

8.1 监督的频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督的隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- a. 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- b. 认证机构有足够理由对获证产品与健康和安全标准的符合性提出质疑时；
- c. 有足够信息表明制造商、工厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

认证机构可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检查的时机。

8.2 生产一致性跟踪检查

8.2.1 跟踪检查可采取预先通知被检查方和预先通知被检查方两种方式。CQC 指定工厂检查组到生产一致性控制的现场进行检查。

8.2.2 工厂每年应对其生产一致性控制计划执行情况进行文件说明，即按照见附件 2 第 4 条要求完成生产一致性控制计划执行报告。对于某些非连续生产的产品，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划，便于后续跟踪检查的有效开展。

8.2.3 检查内容：

- a. 随机抽取部分认证单元的典型产品按照 6.2.2 条要求进行检查；
- b. 按照附件 2 第 5 条对生产一致性控制计划的执行情况进行检查。

8.2.4 检查组负责报告工厂跟踪检查结论。检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，认证机构采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

8.2.5 跟踪检查人日数：一般每个工厂为 2 个人日。

8.3 监督抽样检测

需要时，获证后监督中，CQC 可对获证产品实施抽样检测。抽样时，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合并确认抽取的样品。

认证机构根据企业分类原则和产品特点制定监督抽样检测方案，指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）按抽样检测方案随机抽取样品，并送实验室进行检测。

如果检测结果不符合要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求，监督检测不合格。

8.4 获证后监督结果的评价

CQC 组织对生产一致性跟踪检查结论和监督抽样检测结果（如有）进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当跟踪检查不通过或监督抽样检测不合格时，则判定年度监督不通过；当监督抽样检测不合格时，判定该抽样产品对应证书及其覆盖的证书年度监督抽样检测不合格；证书按照 9.4 条规定处理。

9. 认证证书

9.1 证书的有效性

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。

证书的使用应符合认证机构的证书管理的要求。

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。

9.2 认证产品的变更

9.2.1 变更的申请

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，应在变更涉及产品出厂前向认证机构申报，获得批准后方可出厂。同时在生产一致性控制计划执行报告中说明。

9.2.2 变更评价和批准

CQC 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。如需安排试验和/或生产一致性检查，则试验合格和/或生产一致性通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号保持不变，并注明变更批准日期。

9.3 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反 CQC 有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 将对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。

认证委托人也可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。否则，认证机构将撤消或注销其被暂停的认证证书。

10. 产品认证标志的使用

认证委托人如使用认证标志，可按认证机构有关规定执行。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



10.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《CQC 标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌上加施认证标志。

11 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12 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/检查组应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的资料及样品的真实性、合法性负责。





委托人（申请人）名称：

制造商名称：

申请编号：

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。

6. 申请人声明

本组织保证该产品描述中产品信息及关键原材料、零部件等与申请认证的产品信息保持一致。通过认证后，如果不影响设计定型的产品信息需变更或关键原材料、零部件需进行变更，本组织将向 CQC 提出变更申请，经 CQC 批准后才会对获证产品实施变更，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

本组织保证只在获证产品中使用认证证书及认证标志。

申请人：

（公章）

日期： 年 月 日



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。

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。