



编号：CCLC-C22-03:2015

强制性产品认证实施细则 机动车儿童乘员用约束系统

2016年01月18日发布

2016年01月18日实施

北京中轻联认证中心 发布
CERTIFICATION CENTER OF LIGHT INDUSTRY COUNCIL



目 录

- 0. 引言 1
 - 0.1 生产企业分类管理要求 1
 - 0.2 生产企业检测资源利用要求 2
- 1. 适用范围 3
- 2. 认证依据标准 3
- 3. 认证模式 3
 - 3.1 认证的基本模式 3
 - 3.2 获证后监督的适用性 3
- 4. 认证单元划分 3
- 5. 认证委托 4
 - 5.1 认证流程 4
 - 5.2 认证委托资料 4
 - 5.3 认证受理 5
- 6 认证实施 5
 - 6.1 型式试验 5
 - 6.2 初始工厂检查 7
 - 6.3 认证评定与批准 10
 - 6.4 认证时限 10
- 7 获证后监督 10
 - 7.1 获证后的跟踪检查 10
 - 7.2 生产现场抽样检测或者检查 11
 - 7.3 市场抽样检测或者检查 11
 - 7.4 获证后监督的频次和时间 12
 - 7.5 获证后监督的记录 12
 - 7.6 获证后监督结果的评定 12
- 8. 认证证书 12
 - 8.1 认证证书的保持 12
 - 8.2 认证证书的内容 13
 - 8.3 认证证书的变更 13
 - 8.4 认证证书的注销、暂停和撤销 14
 - 8.5 认证证书的使用 14
- 9 认证标志 14
 - 9.1 准许使用的标志式样 14
 - 9.2 使用要求 14
- 10. 收费 14
- 11. 认证责任 15
- 12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求 15
- 附件 1 产品描述 16
- 附件 2 生产一致性控制计划及执行报告编制要求 18
- 附件 3: 机动车儿童乘员用约束系统生产一致性要求文件清单 28
- 附件 4: 机动车儿童乘员用约束系统企业质量管理文件清单 30



0. 引言

本实施细则依据《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)制定。本实施细则作为《实施规则》的配套文件,与其《实施规则》共同使用。

本实施细则的适用范围、认证依据与《实施规则》中的有关规定保持一致,并随着国家认证认可监督管理委员会(以下简称 CNCA)发布的各项 CCC 产品目录变更、产品认证范围的调整和界定等公告,与《实施规则》同步调整实施。

北京中轻联认证中心(以下简称 CCLC)依据认证实施规则的规定,本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则,制定并公布本实施细则。本实施细则通过确立生产企业的分类管理要求,结合生产企业的分类,明确机动车儿童乘员用约束系统强制性产品认证的实施要求。

0.1 生产企业分类管理要求

CCLC 根据从各种渠道获得的认证企业的相关信息,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),对认证企业进行动态化的分类管理

CCLC 将认证企业评定为 A、B、C、D 四个类别进行分类管理。

0.1.1 分类管理的信息来源

- 1) 工厂检查发现和检查结论(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(生产现场抽样或市场抽样);
- 3) 国家级、省级质量监督抽查及 CCC 专项监督抽查结论;
- 4) 各级政府主管部门行政监督、执法检查信息及处置记录;
- 5) 企业认证申请、扩项、变更等实施过程的诚信记录及认证行为规范性记录;
- 6) 与企业产品质量及认证有关的申投诉、产品召回、各级政府、社会、媒体曝光等公众及社会形象的舆情风险信息;
- 7) 其它信息。

0.1.2 认证企业分类原则

认证企业需满足以下基本条件:遵纪守法、产品生产场所固定、环境安全可靠、申请资料符合实施规则要求。具体认证企业的分类原则见表 1。



表 1 认证企业的分类原则

分类	分类原则
A	<p>必须满足以下所有条件： 近 2 年内的工厂检查（包括初始工厂检查、获证后跟踪检查）未发现严重不符合项；</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 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”； 2. 企业需有良好的自主设计能力；生产企业（或其制造商、母公司）应具备认证依据标准要求的检测能力（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的第 5 章技术要求）； 3. 监督周期内，CCC 证书覆盖产品的产量保持在一定水平； 4. 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。
B	<p>对 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。</p>
C	<p>涉及以下条件之一：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工厂检查结论判定为“现场验证”的（标准换版原因除外）； 2. 产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到暂停证书的； 3. CCLC 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>涉及以下条件之一：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 工厂检查结论判定为“不通过”的； 2. 获证后监督检测结果为不合格的（除说明书/标识不合格外）； 3. 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4. 产品质量存在较大问题且系企业责任，涉及暂停、撤销认证证书的； 5. 国家级、省级及 CCC 专项检查等结论为不合格且影响到产品安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）； 6. CCLC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整 D 类的。

0.1.3 分类评价及结果

CCLC 将在年度跟踪检查前，将获证企业分类管理登记确定/调整的信息告知获证企业。

CCLC 依据收集的各类相关信息，结合分类原则和相关规定对生产企业实施动态化管理，定期或不定期对分类结果进行再评价和分类调整。当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时，CCLC 将随时根据评价结果将该企业划为高风险类别。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业 2 年未再出现不良记录，CCLC 将根据风险评价情况按照 D→C→B→A 的顺序逐次向低风险类别调整。

0.2 生产企业检测资源利用要求

详细内容请参见 GK43《生产企业检测资源及其他认证结果利用的管理办法》。



1. 适用范围

本实施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 《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

3.1 认证的基本模式

实施机动车儿童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的两种方式。其中，监督抽样检测包括生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查。

3.2 获证后监督的适用性

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（生产现场抽样和/或市场抽样）。

认证委托人可根据自身实际情况，提出适用认证模式的申请。

CCLC 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（工厂）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产品为一个认证单元：

- 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；
- 5) 织带的材料、编织方法、尺寸；



6) 刚性部件(包括带扣、连接装置)。

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产品,应为不同申请单元,但可考虑仅在一个单元的样品中进行型式试验,其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行生产一致性核查。

5. 认证委托

5.1 认证流程

- 1) 认证的委托;
- 2) 认证受理;
- 3) 认证协议的签订及收费;
- 4) 产品型式试验;
- 5) 初始工厂检查;
- 6) 认证结果的评定与批准;
- 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 CCLC 提出认证委托,认证委托需提交的资料和技术材料包括:

- 1) 认证申请书;
- 2) 认证委托人、生产者(制造商)、生产企业(工厂)的注册证明材料(初次申请及变更时);
 - a) 营业执照复印件;
 - b) 组织机构代码复印件;
 - 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(初次申请及变更时);
 - d) 代理人的授权委托书(适用时);
 - e) 对于境外生产企业,能够承担法律责任的证明(相关法律法规有要求时)。
- 3) 质量体系文件
 - a) 组织机构图和/或职责规定;



- b) 质量保证能力控制文件目录, 质量保证能力控制文件应符合《实施规则》附件 2 中附录 1 的相关要求;
- c) 已获得的质量管理体系认证证书复印件 (如有)。
- 4) 机动车儿童约束系统产品描述: 按本实施细则附件 1 的格式填写;
- 5) 生产一致性控制计划: 按本实施细则附件 2 的要求进行编制, 生产一致性管理要求文件 (除附件 2 中 1.2 条内容之外) 仅首次申请和/或变更时提交; 对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键零部件/原材料, 生产企业应提供强制性产品认证证书复印件;
- 6) 委托其他企业生产机动车儿童约束系统产品的, 认证委托人还应当向 CCLC 提供委托企业与被委托企业订立的相关合同副本。如认证委托人、生产者 (制造商)、生产企业之间签订的 ODM/OEM 协议、授权书及 ODM 原始 CCC 证书复印件 (适用时);
- 7) 其他。

5.3 认证受理

CCLC 将对申请资料进行受理, 如申请资料需要补充或完善的, 及时与委托人进行沟通。申请资料审查完成后, 将向委托人发出受理或不予受理的通知。

CCLC 申请的受理包括以下流程:

- 1) 申请资料的提交与接收;
- 2) 认证申请的评审/审查 (包括中心能力评审、申请资料审查);
- 3) 认证单元确认 (包括不一致的消除);
- 4) 型式试验方案;
- 5) 工厂检查方案及时间 (人日);
- 6) 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

在资料评审后, CCLC 制定产品的型式检验方案并通知认证委托人。型式检验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测标准及项目、检测机构信息等。同一单元中包含多个型号/规格时, 样品应选取具有代表性的型号/规格, 并且选取的样品应尽量覆盖其他产品的结构参数及关键零部件/原材料制造商。

6.1.2 型式试验样品要求



6.1.2.1 型式试验样品应是委托认证的生产企业按照正常加工方式生产的产品。认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性，不得借用、租用、购买样品等方式用于检测。CCLC 和/或检测机构应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。检测机构对样品真实性有疑义的，应当向 CCLC 说明情况，并做出相应处理。

6.1.2.2 送样/抽样方式

型式试验的样品原则上由 CCLC 采取现场抽样/封样方式获得，经 CCLC 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检测。

如认证委托人提出需求，CCLC 也可安排检查员在按 6.2.3 条进行生产一致性工厂现场检查时进行抽样，此种情况下，抽样应在工厂检查结论为合格，或者存在不符合项，需以书面方式验证纠正措施有效性的前提下进行。

原则上，现场封样（或企业收到送样通知）后生产企业应确保在 20 天内将样品送指定检测机构进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CCLC 提供其延迟送样的充分合理理由。

6.1.2.3 型式试验样品规格和数量

- 1) 儿童座椅总成：静态试验 2 套，动态试验和翻转试验的数量依据产品说明书确定；
- 2) 织带：至少 15 m；
- 3) 骨架、面料、填充物、防撞装置等其他有机材料：应保证在抽样/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 GB 8410 规定的样片。但对于只有用同材料同工艺专门制造标准式样（即 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，以及内饰件宽度介于 3 mm~60 mm 且长度小于 356 mm 的产品，或宽度大于 60 mm 且长度小于 138 mm 的产品，或宽度小于 3 mm 的产品不须按照本细则进行检测。
- 4) 同一单元中包含多个型号的，认证委托人还应依据型式试验方案的要求送主检型号外其他型号的产品或部件做差异试验。

6.1.3 检测项目及要求

型式试验项目为 GB 27887《机动车儿童乘员用约束系统》中的适用条款。其中燃烧特性应符合 GB 8410《汽车内饰材料的燃烧特性》的要求。

国家认监委强制性产品认证技术专家组有特殊要求的，按其相应技术决议执行。



对于未纳入本规则的涉及机动车儿童乘员用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，生产者应自觉地执行且符合要求。

6.1.4 型式试验的实施

6.1.4.1 型式试验应在国家认监委指定的检测机构完成。检测机构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，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CCLC 沟通，并作相应处理。

6.1.4.2 若有试验项目不合格，允许认证委托人在对不合格产生原因分析后进行整改，整改完成后重新进行试验。凡需重新试验的，检测机构须将试验情况通报 CCLC，由 CCLC 重新确认试验方案。

认证委托人一般情况下应在 90 天内完成整改，向指定检测机构提交整改样品，并向 CCLC 提交有效的整改资料，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的整改样品，应由 CCLC 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，评价判断是否需补充进行工厂检查。

6.1.4.3 型式试验时间不超过 20 个工作日（从样品送达指定检测机构之日起计算），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同型式试验时间。

6.1.5 型式试验报告

检测机构应按照 CCLC 统一的型式试验报告格式出具型式试验报告，检测机构及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。型式试验结束后，检测机构应及时向 CCLC、认证委托人出具型式试验报告。试验报告应包含对认证相关信息和申请单元内其他产品（CCLC 有要求时）的描述。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CCLC 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

6.2.1 工厂检查的基本要求

6.2.1.1 生产者或生产企业应按照实施规则附件 2 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强制性产品认证要求。

工厂检查为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系是否符合认证要求的评价。工厂检查为认证机构对企业的生产一致性控制体系是否符合认证要求的评价。初始工厂检查按“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。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，CCLC 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”是指与产品认证质量有关的所有部门、场所、人员、活动；“申请认证/获证产品”是指生产一致性控制计划覆盖的产品。CCLC 如果在生产现场无法完成实施规则附件 2 要求的生产一致性检查时，可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.2 生产一致性控制计划审查

6.2.2.1 审查的实施

生产者或生产企业应按实施规则附件 2 和本实施细则附件 2 的要求制定生产一致性控制计划，并提交 CCLC 进行审查。CCLC 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，审查通过。若 CCLC 认为生产一致性控制计划不能满足要求，生产者或生产企业应进行整改并重新提交。CCLC 重新审查后将审查寄过告知认证委托人。

6.2.2.2 生产一致性控制计划审查通过后，CCLC 根据其编制生产一致性工厂现场检查方案，方案应包括检查的产品、场所及范围。

6.2.2.3 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。

6.2.3 生产一致性工厂现场检查

6.2.3.1 工厂现场检查的实施

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，再到工厂现场进行生产一致性检查。根据需要，型式试验和工厂现场检查也可同时进行。

CCLC 委派符合条件的检查员组成检查组，按照实施规则附件 2 对认证产品的生产一致性控制情况进行现场检查。工厂现场检查时，应有委托认证的产品在生产，必要时检查组可延伸到认证委托人、生产者等处进行检查。

6.2.3.2 工厂现场检查时，工厂检查组应在认证产品的加工场所随机抽取已检验合格的产品，进行包括但不限于下述内容的检查：



- 1) 认证产品的结构及参数（包括型号规格和关键零部件）；
- 2) 认证产品的标志和说明书；
- 3) 认证产品现场指定试验（从生产一致性控制计划中选取）。

6.2.3.3 ODM 模式检查

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 CCLC 相关文件要求执行。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 工厂检查的结果

- 1) 工厂检查未发现不合格项，则检查结果为合格；
- 2) 工厂检查存在不合格项，可允许整改，CCLC 采取适当方式对整改结果进行确认。整改时间不得超过 3 个月，若逾期不能完成整改或整改结果不合格，检查结果不合格。

CCLC 在采取适当方式对整改结果进行验证后通过。分为：

- a) 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；
- b) 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) 工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与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参数与型式试验样品一致性存在重大差异时，检测结果不合格。

检查结果为不合格的，本次认证终止。

6.2.3.5 检查时间

工厂现场检查时间根据所委托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 个人日。

6.2.3.6 工厂检查结论的告知

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（如书面验证或现场验证）及整改时限的明确要求，并将验证结果及时告知生产企业。

当检查组现场审查结果经过 CCLC 评定后结论发生变化时，CCLC 应及时将结论通知生产企业。

6.2.3.7 对获得 CNCA 授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书（其中的范围应覆盖委托认证的产品）且在有效期内的工厂，CCLC 视具体情况进行评估，



做出免于实施规则附件 2 中附录 1 的部分条款的审查决定，初始工厂检查中的其他内容，不能免除。

6.3 认证评定与批准

CCLC 分别对型式试验结果、初始工厂检查结果和有关资料/信息进行评定后，认证决定人员对以上进行综合评定，根据评定结果做出认证决定。根据认证决定结果，由中心主任批准签发证书或终止认证。终止认证后如要继续申请认证，应重新进行认证申请。

6.4 认证时限

认证时限是指自认证机构正式受理认证至颁发认证证书的时间期限。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。CCLC 各部门按照相应文件的要求控制认证时限，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。

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，监督方式为获证后的跟踪工厂检查、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上述方式的组合。

结合生产企业分类管理和实际情况，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

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	之一或组合		必要时
B	1 年 1 次	通知或优先不通知	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

CCLC 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，以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

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，认证委托人影响 CCLC 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

跟踪检查至少包括以下内容:

- 1) 生产一致性控制计划的实际执行情况, 包括生产者或生产企业按照本实施细则附件 2 完成的生产一致性控制计划执行报告;
- 2) 认证产品的结构及参数(包括型号规格和关键零部件)和认证产品现场指定试验(从生产一致性控制计划中选取);
- 3) 认证产品的标识和说明书;
- 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。

7.2 生产现场抽样检测或者检查

7.2.1 生产现场抽样检测或者检测原则

采取生产现场抽取样品检测或者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

7.2.2.1 CCLC 根据企业分类管理及认证风险情况, 制定年度或特殊生产现场抽样检测方案, 方案应包括抽样/封样要求、检测标准及项目和检测机构信息等。检测项目应按照国家认监委技术专家组的相关技术决议执行, 需要时也可视风险, 增加抽样检测项目或减少抽样检测的样品数量。

由 CCLC 指定人员在工厂生产线、仓库或口岸(仅限境外获证工厂)等地, 按抽样检测方案抽取样品, 抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。生产者或生产企业应在 CCLC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

7.2.2.2 工厂检测资源的利用

详细内容请参见 GK43《生产企业检测资源及其他认证结果利用的管理办法》。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CCLC 根据企业分类管理及认证风险情况, 必要时, 对 B、C、D 类企业进行市场抽样。

7.3.2 市场抽样检测或者检查内容

CCLC 根据不同产品的质量情况, 制定市场抽样检测或者检查方案, 从型式试验检测项目中选取部分或全部项目进行抽样检测。由指定人员在市场销售的(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, 样品应送指



定检测机构进行检测或者检查。

7.4 获证后监督的频次和时间

7.4.1 获证后监督的频次

原则上,生产企业自初次获证后或初始工厂检查后,需按照表 2 规定的基本频次接受监督。且每两年至少进行一次获证后的跟踪检查和生产现场抽取样品检测。

当生产企业出现以下情况时,在基本监督频次的基础上增加监督频次:

- 1) 获证产品出现严重质量问题(如发生国家级或省级质量监督抽查不合格等)或用户提出质量投诉并造成较大影响,或经查实未认证委托人/生产者/生产企业责任的;
- 2) CCLC 有理由对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时;
- 3) 当生产企业分级结果(类别)下降时。

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

对于非连续生产的情况,认证委托人、生产企业应主动向 CCLC 提交生产计划,以便获证后监督的有效开展。

7.4.2 获证后监督的时间

获证后的跟踪检查的时间根据获证产品的类别数量确定,并适当考虑工厂的规模,一般每工厂为 1~3 个人日。市场抽样检测/检查时,抽样时间为 1~2 人日/抽样场所。

生产现场或市场抽样检测的,指定检测机构应在确认样品合格后的 20 个工作日内完成检测工作。

7.5 获证后监督的记录

CCLC 应当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定

CCLC 对跟踪检查的结论、抽取样品检测或检查的结论和有关资料/信息进行综合评定。评定合格的,可继续保持认证证书、使用认证标志。若任意一项评定结果为不合格的,则获证后监督结果的评定为不通过,CCLC 应当根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定,并予以公布。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

本规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



CCLC 的获证后监督获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期限按其相关协议中的有效期限，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期限还应不超过初始认证证书的有效期限。

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，认证机构应直接换发新证书。

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包含内容的，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 变更的内容

- 1) 证书上的内容发生变化的（如认证委托人、生产者或生产企业的名称、地址，型号规格、认证标准等）；
- 2) 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的；以及中文使用说明书发生重大变化的。
- 3) 工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；
- 4) CCLC 规定的其他事项发生变更的。

8.3.2 变更的实施

上述事项发生变更时，认证委托人应按本细则 5.2 条要求向 CCLC 提出变更委托，经 CCLC 批准后，方可实施变更。

8.3.3 变更评定和批准

CCLC 根据变更的内容，对提供的资料进行评定，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，CCLC 应分别制定样品检测方案和生产一致性工厂现场检查方案，在检测和/或检查合格后方能批准变更。

对符合变更要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效期原则上保持不变，并注明变更批准日期。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。

8.3.4 工厂检测资源的利用

详细内容请参见 GK43《生产企业检测资源及其他认证结果利用的管理办法》。

8.3.5 当发生认证检测依据用标准的制修订、对标准条款的新解释等情况时，

CCLC 依据国家认监委 2012 年第 4 号公告《关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告》的相关要求和技术专家组决议，制定认证依据标准转换期及认证实施方案，并向社会公布。CCLC 将向认证委托人提供详细、准确的关于标准变化情况的信息，认证委托人应在 CCLC 公布规定的期限内完成产品标准换版。

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》以及 CCLC 的有关规定执行。CCLC 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

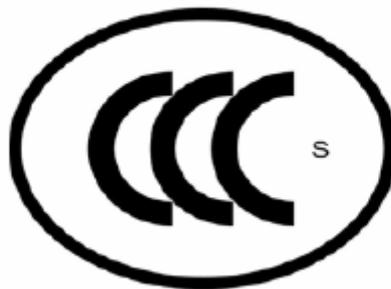
认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理办法》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安全类（S）认证标志，式样如下图：



9.2 使用要求

应采用非标准规格印刷/模压的强制性产品认证标志。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。

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 CCLC 和/或检测机构按照国家关于强制性产品认证收费标准的规定收取。



CCLC 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

CCLC 应当对认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测结果负责。

CCLC 及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应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 CCLC GK13 《争议、投诉和申诉的处理程序》的要求进行。



附件1 产品描述

机动车儿童乘员用约束系统产品有关信息

委托人(申请人)名称: (盖章)

制造商名称:

预划分单元型号规格:

1. 产品描述(注:对于多个质量组别的产品,在填写相关信息时请标注对应的质量组。)

1) 认证产品的质量组: 0组 0+组 I组 II组 III组

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:)

3) 位置和方向: 前向座椅 后向座椅 便携床 增高垫 其他: _____
安装位置: 车辆前排座椅 车辆后排座椅 其他: _____

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

5) ISOFIX的尺寸类别: A B B1 C D E F G

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

7) 认证产品的角度是否可调(如适用):

可调,具体情况说明:
不可调

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

9) 碰撞防护装置的特征描述(如适用)

尺寸: 质量: 颜色:

材料:

10) 认证产品适用的车辆型号(可附清单)

11) 座椅(主体框架)

尺寸(长×宽×高)(cm×cm×cm):

质量(Kg):

材料:

颜色:

12) 填充物

材料:



尺寸: 质量: 颜色:

13) 织带

材料: 编织方法:

宽度 (mm): 厚度 (mm):

颜色:

14) 刚性部件

带扣型号规格/材料:

连接装置型号规格/材料:

15) 其他需要说明的问题

2. 产品照片

能识别儿童约束系统、车辆结构和/或车辆座椅结构主要特征的照片及主要尺寸。

3. 产品图纸

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

——认证座椅在车辆上安装的固定位置（示意图），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. 可迁移元素声明

座椅材料中特定毒性元素含量的符合性声明及相关检测报告。

6. 关键零部件和原材料清单

详见本实施细则附件 2。

需至少提供以下零部件（如具备）的清单：安全带（织带、带扣、调节装置、肩部护套、连接装置）、面料/布套、座椅（骨架和填充物）、碰撞防护装置、吸能装置、支撑腿、ISOFIX 连接装置（上部和下部）、ISOFIX 上拉带（调节装置、ISOFIX 上部固定钩、张力释放装置、织带）、卷收器、安全带导向装置、锁止装置、固定装置、其他的连接装置等。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。

7. 单元内产品差异描述。



附件 2 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) 生产一致性试验/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 CCLC 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 CCLC 申报,说明变更情况,经 CCLC 批准后实施。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。CCLC 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，CCLC 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（生产一致性检验/检查）的内容和要求见附录 2，生产一致性控制计划表（关键零部件和材料）的内容和要求见实施细则附件 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 CCLC 提交，经 CCLC 批准后使用。

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 CCLC 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 对照计划逐项说明生产一致性计划完成情况。获证后监督抽样检测结果可作为生产一致性计划的检测结果，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（包括生产一致性试验/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、生产一致性检验/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。



附件 2 附录 1: 生产一致性控制计划表

机动车儿童乘员用约束系统生产一致性控制计划表 (生产一致性试验和检查)

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产		生产厂: _____ (盖章)			编制/日期: _____	审核/日期: _____	批准/日期: _____		
产品系列名称: _____		地址: _____			部门: _____	联系人: _____	联系电话: _____		
控制计划覆盖的产品型号: _____									
序号	试验和检查的项目	测量仪器和设备		检验频次	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	备注
		名称	规格型号						



机动车儿童乘员用约束系统生产一致性控制计划表（关键零部件及材料）

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产	生产厂： (盖章)	编制/日期： 	审核/日期： 	批准/日期：
产品系列名称：	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	材质、型号/规格	零部件或材料生产厂	零部件或材料加工方式	进厂检验项目	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注
1.	安全带	织带		<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
2.		带扣		<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
3.		调节装置		<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			



北京中轻联认证中心

CCLC-C022-03:2015 附件 2 附录 1

生产一致性控制计划表

版本号: A/1
第 23 页 共 31 页

序号	零部件或材料名称		材质、型号/规格	零部件或材料生产厂	零部件或材料加工方式	进厂检验项目	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注
4.	安全带	肩部护套			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
5.		连接装置(如:三通片)			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
6.	面料/布套				<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
7.	座椅/便携床骨架				<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
8.	座椅/便携床填充物				<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			



北京中轻联认证中心

CCLC-C022-03:2015 附件 2 附录 1

生产一致性控制计划表

版本号: A/1
第 24 页 共 31 页

序号	零部件或材料名称		材质、型号/规格	零部件或材料生产厂	零部件或材料加工方式	进厂检验项目	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注
9.	碰撞防护装置				<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
10.	吸能装置				<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
11.	支撑腿				<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
12.	ISO FIX 连接装置	上部			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
13.		下部			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			



北京中轻联认证中心

CCLC-C022-03:2015 附件 2 附录 1

生产一致性控制计划表

版本号: A/1
第 25 页 共 31 页

序号	零部件或材料名称	材质、型号/规格	零部件或材料生产厂	零部件或材料加工方式	进厂检验项目	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注
14.	ISO FIX 上拉带	调节装置		<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
15.	ISO FIX 上部连接件			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
16.	ISO FIX 上拉带	张力释放装置		<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
17.	ISO FIX 上拉带	织带		<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
18.	卷收器			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			



北京中轻联认证中心

CCLC-C022-03:2015 附件 2 附录 1

生产一致性控制计划表

版本号: A/1
第 26 页 共 31 页

序号	零部件或材料名称	材质、型号/规格	零部件或材料生产厂	零部件或材料加工方式	进厂检验项目	所执行的文件名称及编号 (含进货检验和确认检验)	备注
19.	安全带导向装置			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
20.	锁止装置			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
21.	固定装置			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
22.	其他的连接装置			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			
23.			<input type="checkbox"/> 部件自制 <input type="checkbox"/> 外协加工, 工厂名称: _____ <input type="checkbox"/> 外购, 工厂名称: _____			

注: 关键零部件/材料至少但不限于表格中所列项目内容。若不涉及该零部件或材料, 或不涉及相关项目, 可填写“无”。



机动车儿童乘员用约束系统生产一致性控制计划表（关键生产/装配/检验过程）

<input type="checkbox"/> 样品试制 <input type="checkbox"/> 试生产 <input type="checkbox"/> 生产		生产厂： (盖章)			编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
产品系列名称：		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	制造/装配/检验所需设备		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
			名称	规格型号			



附件 3: 机动车儿童乘员用约束系统生产一致性要求文件清单

生产厂名称: _____ 初次认证 换版/新增 ____监督 提交日期: _____

序号	认证要求的文件	相应的企业文件名称/条款	文件编号	现行有效版本号/年号	发布/实施日期	核查结果
1	制造商或工厂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(规则附件 2 条款 2.1)					
2	制造商或工厂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(规则附件 2 条款 2.2)					
3	制造商或工厂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(规则附件 2 条款 2.2)					
4	制造商或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(规则附件 2 条款 2.3)					
5	制造商或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(规则附件 2 条款 2.4)					
6	制造商或工厂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(规则附件 2 条款 2.5)					



北京中轻联认证中心

CCLC-C022-03:2015 附件 3

机动车儿童乘员用约束系统生产一致性要求文件清单

版本号: A/1
第 29 页 共 31 页

序号	认证要求的文件	相应的企业文件名称/条款	文件编号	现行有效版本号/年号	发布/实施日期	核查结果
7	制造商或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(规则附件 2 条款 2.6)					
8	生产一致性控制计划表格中引用的文件					

注 1: 核查结果栏由中心岗位人员或检查员填写。当核查结果符合要求时,核查人划“√”表示符合;如不符合,经确认后由核查人填写正确的文件信息。

注 2: 请提供相应企业文件的文本。



附件 4: 机动车儿童乘员用约束系统企业质量管理文件清单

生产厂名称: _____ 初次认证 换版/新增 ____监督 提交日期: _____

序号	认证要求的文件	相应的企业文件名称/条款	文件编号	现行有效版本号/年号	发布/实施日期	核查结果
1	认证证书和认证标志的使用和保管控制程序					
2	确保未获证认证产品、不合格品和认证产品变更后未经认证机构确认不施加强制认证标志的程序					
3	文件和资料控制程序					
4	质量记录控制程序					
5	供应商选择、评定和日常管理程序					
6	关键零部件和材料的检验或验证程序					
7	过程检验和确认检验程序					
8	检验试验仪器设备检定/校准周期的规定					
9	自/校准检验试验仪器设备的规定 (适用于有自校准仪器设备的企业)					
10	不合格品控制程序					
11	内部质量审核程序					
12	产品防护与交付程序					



北京中轻联认证中心

CCLC-C022-03:2015 附件 4

机动车儿童乘员用约束系统企业质量管理文件清单

版本号: A/1
第 31 页 共 31 页

序号	认证要求的文件	相应的企业文件名称/条款	文件编号	现行有效版本号/年号	发布/实施日期	核查结果
13	与质量活动有关的各类人员职责及相互关系					

注 1: 核查结果栏由中心岗位人员或检查员填写。当核查结果符合要求时, 核查人划“√”表示符合; 如不符合, 经确认后由核查人填写正确的文件信息。

注 2: 请提供除序号 8-20 之外的相应企业文件的文本。