

编号：CCAP-GZ-49212680：2025

产品认证实施规则
Implementation Rules for Product Certification

汽车座椅及座椅头枕
Seat and Seat Headrest Products for Motor Vehicles

2025-09-01发布

2025-09-01实施

中汽认证中心有限公司

目 录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式的选择及相关要求	2
3.1 基本认证模式	2
3.2 认证模式的适用性	2
4 认证单元划分	2
5 认证委托	3
5.1 认证委托的提出与受理	3
5.2 认证委托资料	4
5.3 认证流程	5
5.4 认证方案及认证合同	6
6 认证实施	6
6.1 型式试验	6
6.2 初始工厂检查	9
6.3 认证评价与决定	12
6.4 认证时限	12
6.5 已停产车型维修部件	12
6.6 同一生产者（制造商）内“先发证后审厂”的特殊规定	12
7 获证后监督	12
7.1 获证后的跟踪检查	13
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	15
7.5 获证后监督的记录	15
7.6 获证后监督结果的评价	15
8 认证证书	16
8.1 认证证书的保持	16
8.2 认证证书的内容	16
8.3 认证证书的变更和扩展	16
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	17
8.5 认证证书的使用	17
9 认证标志	18
10 收费	18
11 认证责任	18
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	19
附件 1 汽车座椅及座椅头枕产品描述表	20
附件 2 汽车座椅及座椅头枕产品关键零部件/材料清单	22
附件 3 生产一致性要求	24
附录 1 工厂质量保证能力要求	26

附件 4 生产一致性控制计划及执行报告编制要求	30
附录 1 生产一致性控制计划的推荐格式	33
附录 2 产品 COP 试验和检查计划	36
附件 5 已停产车型售后维修备件的认识实施	37
附件 6 生产企业分类原则	38
附件 7 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他合格评定结果的利用	40



前 言

本规则由中汽认证中心有限公司制定和发布，版权归中汽认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中汽认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

本规则修订履历：

1、2020年8月10日，修订为CCAP-GZ-6800：2020，代替CCAP-GZ-6800：2019，主要技术变化如下：

- (1)修订了认证范围，增加了M₂、M₃类汽车中A级、I级汽车使用的座椅及其头枕，变更为“适用于M类、N类汽车的座椅及座椅头枕”，并明确了不适用范围；
- (2)修订了认证依据标准，删除了GB 15083-2006；
- (3)根据认证依据标准修订了型式试验实施要求；
- (4)明确了获证后监督抽样检测要求；
- (5)增加了附件1-3《汽车座椅及座椅头枕所用有机材料描述表》；
- (6)规则结构进行了调整，调整了部分附件顺序，增加了附件6《生产企业分类原则》和附件7《利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他认证结果的利用》。

2、2021年6月18日，修订主要技术变化如下：

- (1)增加了认证依据标准GB 38262-2019《客车内饰材料的燃烧特性》；
- (2)增加了GB 38262-2019适用的客车座椅内饰材料型式试验项目及COP试验项目；
- (3)增加了客车座椅内饰材料相关的产品描述参数。

3、2024年9月9日修订主要技术变化如下：

- (1)认证依据标准GB 11550-2009废止，删除；认证依据标准GB 13057-2014修订为GB 13057-2023；增加认证依据标准GB 24406-2024《专用校车学生座椅及其车辆固定件的强度》（见2）；
- (2)增加“同一生产者（制造商）内“先发证后审厂”的特殊规定（见6.6）；
- (3)更新产品描述表（见附件1）；
- (4)证书有效期变更为10年（见8.1）；
- (5)实施规则的文字描述进行了部分编辑性调整。

4、2025年2月25日，实施规则编号修订为CCAP-GZ-6800：2025，代替CCAP-GZ-6800：2020；除文字和文档结构编辑性调整外，其他主要技术变化如下：

- (1)修改了认证依据标准，删除了GB 24406-2012（见2）；
- (2)修改了单元划分原则（见4）；

- (3)修改了型式试验样品要求（见 6.1.2.1）；
- (4)修改了获证后监督生产现场抽样检测或检查的内容（见 7.2.2）；
- (5)修改了认证证书的变更和扩展的相关规定（见 8.3）
- (6)修改了认证标志相关要求，增加了 CCC 标志使用和管理要求（9）；
- (7)产品描述表变更（见附件 1）；
- (8)修改了生产企业分类原则（见附件 6）；
- (9)修改了利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他合格评定结果的利用规定（见附件 7）。

5、2025年9月1日修订,主要技术变化如下:

- (1) 实施规则编号变更为CCAP-GZ-49212680: 2025, 代替CCAP-GZ-6800: 2025;
- (2) 实施规则名称变更为《产品认证实施规则 汽车座椅及座椅头枕》;
- (3) 增加认证流程（见5.3）;
- (4) 增加签约实验室需具备认证依据标准资质认定的要求（见6.1.4、附件7）;
- (5) 修改获证后监督方式的选择原则（见7）;
- (6) 部分文字描述进行了编辑性调整。

6、2026年1月28日修订，版本号2025，修订码01，主要技术变化如下:

- (1) 增加“引言”内容（见0）；
- (2) 认证证书有效期由10年修改为5年（见8.1、附件5）。

制定单位：中汽认证中心有限公司

0 引言

为确保《市场监管总局 关于调整完善强制性产品认证目录和实施要求的公告》（2019年第44号）、《认监委关于进一步完善强制性产品认证自我声明评价方式和明确有关实施要求的公告》（2019年第26号）改革措施的顺利过渡，依据《强制性产品认证实施规则 自我声明》（CNCA-00C-008: 2019）中关于自我声明程序B中适用的合格评定方式“生产者（制造商）自主选择认证机构对其产品进行自愿性认证”的规定。中汽认证中心有限公司针对强制性产品认证目录内实施自我声明评价方式的汽车座椅及座椅头枕产品开展自愿性认证。

1 适用范围

本规则适用于M类、N类汽车的座椅及座椅头枕产品。但不适用于下述座椅及头枕：

- (1) 后向座椅及其在这些座椅上安装的头枕；
- (2) 儿童乘员使用的座椅或约束系统；
- (3) 客车和卡车的卧铺；
- (4) 构成座椅总成的零部件，如座椅骨架、座椅护面等；
- (5) 构成头枕总成的零件，如头枕骨架、头枕护面等。

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CCAP发布的公告为准。

2 认证依据标准

GB 15083-2019 汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法

GB 13057-2023 客车座椅及其车辆固定件的强度

GB 24406-2024 专用校车学生座椅及其车辆固定件的强度

GB 8410-2006 汽车内饰材料的燃烧特性

GB 38262-2019 客车内饰材料的燃烧特性

生产企业应全面执行国家颁布的汽车座椅及座椅头枕产品相关的法律、法规及标准的强制性要求，且符合要求。

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CCAP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 基本认证模式

实施汽车座椅及座椅头枕产品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

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，基于产品的固有安全风险特点和生产企业普遍采用的生产工艺确定的认证模式。

获证后监督是指CCAP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检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或各种组合。

3.2 认证模式的适用性

CCAP将按照生产企业分类原则，针对不同类别的企业，在基本认证模式的基础上酌情增加/减少认证要素进行组合，包括：

A类、B类生产企业：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。

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

已停产车型维修部件产品生产企业的认证模式选择可根据附件5进行。

CCAP根据申请认证产品特点、生产方式及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，以确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汽车座椅及座椅头枕产品为一个认证单元：

(1) 适用GB 15083-2019标准的座椅及头枕同一单元的要求：

① 座椅的结构、形状、尺寸、材料及质量，允许座椅蒙皮材料和颜色不同；允许与已被批准座椅型式的座椅质量有5%范围内的差异；

② 座椅、座椅靠背及其组成部件的调节装置、移位装置及锁止装置的型式和尺寸；

③ 座椅固定装置的型式和尺寸；

④ 头枕的尺寸、构架、材料和衬垫，允许其蒙皮材料和颜色不同；

⑤ 头枕附件的型式和尺寸，若头枕为分体式头枕，还包括头枕连接部件的特性。

(2) 适用GB 13057-2023标准的客车座椅同一单元的要求:

- ① 座椅的规格型号、生产企业相同;
- ② 座椅的承载件的结构、材料、形状、尺寸相同;
- ③ 座椅的调节装置、锁止装置、移位装置的结构型式、型号相同;
- ④ 座椅连接件和附件的结构、材料、尺寸相同;
- ⑤ 座椅上的安全带的配置、型式、固定方式、生产企业相同;

(3) 适用GB 24406-2024标准的校车座椅同一单元的要求:

- ① 座椅的类型、规格、生产企业相同;
- ② 座椅的承载件的结构、材料、形状、尺寸相同;
- ③ 座椅的调节装置、锁止装置、移位装置的结构型式相同;
- ④ 座椅连接件和附件的结构、材料、尺寸相同;
- ⑤ 座椅上的安全带的配置、型式、固定方式、生产企业相同;
- ⑥ 紧邻其后的座椅的 G点高度相同、减小或增大不超过 72 mm。

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,或不同生产者、相同生产企业生产的相同型号产品,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

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人需根据CCAP的认证流程和要求以适当的方式向CCAP提出认证委托,并对提交认证申请资料的真实性和合法性负责。认证委托人应能够承担相关质量及法律责任。

委托认证的汽车座椅及座椅头枕产品生产者(制造商)和生产企业应能正常生产,并符合国家法律法规及相关产业政策要求。生产者(制造商)应符合CNCA-00C-008《强制性产品认证实施规则 自我声明》对生产者(制造商)的规定,即应是对产品质量负主体责任并具有独立法人资格的企业。

CCAP将对认证委托人提交的认证委托资料进行完整性和规范性审查,如审查过程中发现存在问题,CCAP受理人员将与认证委托人沟通,要求认证委托人对认证委托资料补充完善后重新提交。资料审查合格予以受理的,CCAP将向认证委托人发出受理通知,并与委托人签订认证合同。资料审查不合格不予受理的,CCAP将向认证委托人发出不予受

理通知，并明确告知不予受理原因。

有下列情形之一的不予受理：

- (1) 不符合国家产业政策；
- (2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- (3) 列入国家信用信息严重失信主体相关名录。
- (4) 其他法律法规规定不得受理的情形。

5.2 认证委托资料

认证委托人应按照以下要求提供认证委托所需资料。

(1) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（工厂）基本信息

- 1) 认证申请书；
- 2) 工厂检查调查表；
- 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（初次申请及有变更时）：
 - a 营业执照复印件；对于境外企业应提供其相应的合法注册和/或生产证明资料；
 - b 生产者（制造商）的商标注册及合法的授权使用证明；（商标注册证明应以中华人民共和国商标局出具的商标注册证、注册标准变更证明、核准续展证明等文件为准，商标核定使用商品类别应涵盖汽车座椅和/或座椅头枕产品；合法的授权使用证明应以商标注册人通过签订商标使用授权合同为准或者商标局的备案证明。）
 - c 如委托人为销售者、进口商时，还需提交销售者和生产者（制造商）、进口商和生产者（制造商）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) 委托其他企业生产汽车座椅及座椅头枕产品的，认证委托人还应当向CCAP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 原始认证 证书复印件（适用时）。

(2) 认证产品信息

- 1) 质量体系文件，包括：
 - a.质量手册，包括：组织机构图和/或职责规定；

- b. 已获得的质量管理体系认证证书复印件（如有）。
- 2) 汽车座椅及座椅头枕产品描述应符合附件1的要求；
- 3) 照片及产品图纸：
 - a. 足以识别汽车座椅及座椅头枕主要特征的照片（正向、后向或左右侧向等）；
 - b. 足以识别产品主要特征的总装图；
 - c. 座椅R点的坐标；
 - d. 电动座椅的电路接线图；
 - e. 座椅在车辆上安装的固定位置（示意图）。
- 4) 关键零部件及原材料清单
应包括关键零部件名称、型号规格及供应商（生产企业），见附件2或附件4附录1；
- 5) 生产一致性控制计划（首次申请及生产一致性控制计划变更时），应符合附件3的相关要求，编制要求见附件4。
- 6) 其他需要的文件（如委托人提供的产品认证证书、检验检测报告和/或相关声明等）。

5.3 认证流程

认证委托人需根据CCAP的认证流程和要求通过CCAP认证客户平台（<https://3c.cccap.org.cn>）向CCAP提出认证委托。

正常认证流程为：

- (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) 认证合同的签订及收费；
- (4) 产品型式试验；
- (5) 初始工厂检查；
- (6) 认证评价与决定；
- (7) 颁发认证证书；
- (8) 获证后监督。

非正常认证流程为：未按正常认证流程进行型式试验而直接提供型式试验报告的；未完成认证产品型式试验而进行工厂检查的，认证委托人需向CCAP提出申请，经批准后可同时进行。

5.4 认证方案及认证合同

CCAP将对申请资料进行评审，如申请资料需要补充或完善的，将与委托人进行沟通，要求补充提交相关资料，在资料评审完成后，将向委托人发出受理或不予受理通知。

在受理后，CCAP将依据评审结果制定认证方案，方案包括：

- (1) 所采用的认证模式和单元划分；
- (2) 型式试验检验方案（包括签约实验室的选择确认）；
- (3) 工厂检查方案及时间（人日）；
- (4) 预计的认证费用；
- (5) 其他需要说明的事项和要求。

CCAP将把上述认证方案通知认证委托人，在沟通取得一致后，与认证委托人正式签订认证合同，作为本次认证实施的依据。

6 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

CCAP将在资料评审后制定产品检验方案，检验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准与检测项目、认证委托人可以选择的签约实验室信息等。

6.1.2 型式试验样品要求

型式试验的样品原则上由认证委托人送样至签约实验室进行检测。必要时也可由CCAP按照型式试验方案的要求指定CCAP认证人员或实验室人员到企业进行抽样用于检测。

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，CCAP将从中选取具有代表性的一个型号，其他型号需要时作差异试验。

6.1.2.1 型式试验样品要求

(1) 一般情况下，每单元送同一型号座椅总成产品数量如下：

- ①适用GB 15083-2019时：送样品3套；
- ②适用GB 13057-2023时：送样品4套；
- ③适用GB 24406-2024时：送样品幼儿座椅4套、中小學生座椅9套。

如是电动座椅时，还需带插接件。

(2) 如果为单独的座椅头枕申请，需提供座椅头枕3套，配套的座椅2套。

(3) 对于座椅护面、填充物等有机材料部件，原则上应保证能从抽样/送样的产品上取下符合GB 8410-2006和/或GB 38262-2019要求的试样；对于样品数量较多不便于在汽车座椅及座椅头枕总成上取样时可单独送样。

①GB 8410-2006试样要求

应保证能从送样/抽样的内饰零件上，至少取下 5 块试样。如果沿不同方向有不同燃烧速度的材料，则应在不同方向分别截取 5 块（或更多）试样。

对于同一设计燃烧速度的材料，标准试样为一矩形，其尺寸长为 356mm，宽为 100mm，试样厚度为零件厚度，但不超过 13mm。若内饰件的形状和尺寸不足以制成规定尺寸的标准试样，则应保证下列最小尺寸试样：

a) 如果内饰件宽度介于 3mm~60mm，长度应至少为 356mm，在这种情况下试样要尽量做成接近内饰件的宽度。

b) 如果内饰件宽度大于 60mm，长度应至少为 138mm。

②GB 38262-2019试样要求

应满足如下最小尺寸要求：

a) 宽度 \geq 100mm、长度 \geq 356mm 的零件；

b) 宽度 \geq 100mm、138 mm \leq 长度 $<$ 356mm，且车内同部位累计使用长度 \geq 1m 的同种材料零件；

c) 20mm \leq 宽度 $<$ 100mm、长度 \geq 356mm，且车内同部位累计使用长度 \geq 2m 的同种材料零件。

具体送样/抽样样品数量及规格尺寸要求见表 1。

表1 客车内饰材料送样/抽样样品数量及尺寸要求

序号	试验项目	试验方法	试验样品尺寸	样品数量
1	水平燃烧	GB 8410-2006	见本规则4.2.3条①GB 8410-2006试样要求	试样5块及以上
2	垂直燃烧	GB/T 32086-2019	长(560 \pm 2) mm, 宽(170 \pm 2) mm, 厚 \leq 13 mm。	试样3块以上
3	氧指数	GB/T 2406.2-2009	模塑(包括纤维增强塑料): 长80mm~150mm, 宽(10 \pm 0.5) mm, 厚(4 \pm 0.25) mm。	试样15根以上
			泡沫材料: 长80mm~150mm, 宽(10 \pm 0.5) mm, 厚(10 \pm 0.5) mm。	试样15根以上
			皮革材料: 长1400-5 mm, 宽(52 \pm 0.5) mm, 厚 \leq 10.5 mm。	试样15根以上
		GB/T 5454	纺织材料: 长150 mm, 宽58 mm。	经向、纬向各15块以上

		GB/T 10707-2008	橡胶材料：长80mm~150mm，宽（6.5±0.5）mm，厚（3±0.25）mm。	试样15个以上
4	烟密度	GB/T 8627	长（25.4±0.3）mm，宽（25.4±0.3）mm，厚（6.2±0.3）mm。	试样3块

（4）为保证认证检测顺利实施，一般应要求企业提供座椅的相关信息（如座椅靠背设计角、调整方法、座椅质心坐标、H点或R点坐标、电动座椅需要提供接线图或在样品上直接引出连接线等）。必要时，需提供座椅总成的试验夹具一套。

（5）必要时，需提供相应座椅总成试验用夹具。

送样时，座椅产品的认证委托人（或CCC自我声明的制造商/授权代表）原则上应提供与座椅相连的车辆车体（包括连接、固定等机械、电气附加装置）；若企业不能提供车辆车体，可采用等效试验方法（GB 15083-2019第5.9条），但制造商应提供该方法等效性的证明文件，实验室需对该证明文件进行确认并作为原始记录保存，同时应在型式试验报告中按照ISO/IEC 17025的规定注明。

同一单元中包含多个型号的，认证委托人还应依据CCAP最终确认的试验方案送主检型号外其他产品或部件做差异试验。

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。清单中至少要包括关键零部件（材料）的名称、型号、规格和供货单位等内容。详见本规则附件2。

6.1.3 型式试验项目和检测依据

型式试验项目为本规则第2条中依据标准的适用条款和项目，其中：

- （1）座椅强度试验不含与车身连接强度和行李箱冲击强度检测项目；
- （2）GB 38262-2019适用于客车座椅及座椅头枕的弹性软垫材料、皮革材料、塑料材料、纺织材料、其他座椅附件等；
- （3）GB 8410-2006适用于除客车以外的其他汽车座椅及座椅头枕的护面、填充物等有机材料部件。

对于OEM产品的认证委托，进行全项型式试验。

对于ODM产品和利用已获证结果取得认证证书的认证委托，如与初始获证产品仅在商标/厂标、型号、产品序列代号等不影响型式试验项目上有差异时，减免型式试验。

6.1.4 签约实验室的选择和确认

认证委托人可在CCAP提供的实验室范围内选择和确认检测实验室，CCAP将根据委托人确认意见，向签约实验室下达检验委托单进行样品型式试验。CCAP签约实验室应取得认证依据标准的CMA资质认定。

6.1.5 型式试验的实施

6.1.5.1 型式试验由CCAP委托签约实验室完成。签约实验室应依据CCAP的相关要求，在规定时间内完成样品检测，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。

6.1.5.2 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或自我声明证书；对于其他零部件/原材料，生产企业可提供相应的自愿性认证证书（检测须在CCAP签约实验室完成）或距认证委托日期不超过1年由CCAP签约且获得CMA资质认定和GB/T 27025（ISO/IEC 17025）认可的实验室出具的检测报告。

6.1.5.3 若有试验项目不合格，实验室将向CCAP通报试验不合格情况。委托人如继续要求认证，应在3个月内完成整改并向CCAP提交整改材料，由CCAP重新确认复试检验方案。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。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，在完成整改后，重新提出认证委托并重新进行型式试验。

6.1.5.4 型式试验时间不超过20个工作日（从样品送达签约实验室之日起计算），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。

6.1.6 型式试验报告

型式试验结束后，实验室将向CCAP出具符合规定的型式试验报告。试验报告中应包含对申请单元内产品与认证相关信息的描述。认证结束时，CCAP将随认证证书（或认证决定）向认证委托人出具型式试验报告。认证委托人应确保在获证后监督时能够向CCAP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CCAP对企业的生产一致性控制体系是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

生产者和生产企业应按照附件3和附件4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。

CCAP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。初始检查原则上应覆盖申请认证/获证产品及其所有加工场所。“加工场所”是指与产品认证相关的所有部门、场所、人员、活动。

6.2.2 生产一致性控制计划审查

生产者或生产企业应将生产一致性控制计划提交CCAP进行审查，审查后CCAP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的，审查通过。若CCAP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。CCAP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，CCAP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，CCAP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。

对于已获CCAP认证的生产者/生产企业，CCAP可根据实际情况对企业质量保证能力和产品一致性检查的条款和内容进行适当调整简化。

6.2.3.1 生产一致性工厂现场检查原则

CCAP将委派具有国家注册资格的检查员组成检查组，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，CCAP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：

- (1) 认证产品的标识（如：名称、规格、型号和商标等）应与型式试验报告及委托认证提交的资料所标明的一致；

(2) 认证产品的结构与参数，应与型式试验样品及委托认证提交的资料一致；

(3) 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每个工厂为4~6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CCAP有关文件要求执行。对ODM 生产者（制造商）进行现场检查时，每个ODM 生产者（制造商）的现场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

对于初始工厂检查，检查结论均分为“工厂检查通过”、“存在不合格项，经整改验证后通过”、“工厂检查不通过”三种。其中各结论的条件分别是：

(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，整改时间不得超过3个月。

CCAP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CCAP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，检查结果不合格，终止本次检查。

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（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CCAP评定后结论发生变化时，CCAP应及时将结论通知生产企业。

工厂检查组应在给出工厂检查结论的同时，还应按照本规则附件6向CCAP提出企业分类结果的建议。

6.3 认证评价与决定

CCAP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，做出认证决定。对于符合认证要求的，按认证单元颁发认证证书；对无法符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

认证时限是指自CCAP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，自CCAP受理认证委托之日起到颁发认证证书（或作出认证决定）的时间不超过90天，其中包括型式试验时间、工厂检查时间、提交检查报告时间、认证结果的评价和批准时间、以及证书制作时间，但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。

其他认证流程时限，按照CCAP相关规定要求执行。CCAP各部门将按照相应文件的要求控制认证时限。认证委托人及生产企业应予以积极配合，在CCAP要求的时限内完成各项认证活动。

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。

6.5 已停产车型维修部件

认证实施的要求见附件5。

6.6 同一生产者（制造商）内“先发证后审厂”的特殊规定

结合产品风险管理和企业分类管理实施，对已经取得同类产品认证证书的生产者（制造商），在同一生产者（制造商）内，工厂搬迁或建立新生产场地时，如企业声明符合相关法律法规规定，确保质量管理体系健全、产品符合标准及法规要求，认证委托人可向CCAP提出申请，CCAP在对企业声明材料、认证产品风险、工厂分类等级等进行评估后，可“先发证后审厂”，工厂检查在获证后三个月内完成。

7 获证后监督

获证后监督是指CCAP对获证产品及其生产企业实施的监督，监督方式是获证后的跟踪工厂检查、生产现场抽取样品检测、市场抽样检测或者检查三种方式之一或上述方式的

组合。

原则上，获证后监督应在初始工厂检查后或上次获证后监督结束后1年内完成。

CCAP将按照生产企业分类管理，在基本认证模式的基础上选择获证企业适用的认证模式，制定获证后监督方案，实施差异化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	生产现场抽样检测或检查	市场抽样检测或检查
A	2年1次	通知或预先不通知	之一或组合		
B	1年1次	通知或预先不通知	必做	之一或组合	
C	至少1年1次	预先不通知	必做	之一或组合	
D	至少1年2次	不通知	必做	之一或组合	

注：C、D类企业增加频次获证后监督的抽样检测或检查可采用市场抽样检测或检查的方式。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

CCAP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CCAP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) 生产者或生产企业完成的生产一致性控制计划执行报告；
- (2) 生产企业生产一致性控制计划的执行情况；
- (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) 其他CCAP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，一般情况应覆盖到小类，小类的划分：一般分为 M₁ 类汽车前排外侧座椅（GB 15083）、客车乘客座椅（GB 13057）、校车学生座椅（GB 24406）、其它汽车座椅（GB 15083）、座椅头枕（GB 15083，单独出厂、进口或销售）等五类；不同认证标准的产品不能划在同一小类。其中 M₁ 类汽车的前排外侧座椅可覆盖其他小类产品。

CCAP根据生产企业分类原则和产品特点制定抽样检测方案，原则上按小类抽样，每个小类抽取一个型号的产品进行以下适用的必检项目，需要时也可视风险增加抽样检测项目：

GB 15083标准：座椅固定装置、调节装置、锁止装置和位移折叠装置的强度试验，座椅靠背及其调节装置的强度试验（标准有要求时），座椅吸能性试验（标准有要求时）；头枕强度和吸能性试验。

GB 13057标准：座椅强度试验；

GB 8410标准：燃烧特性试验项目；

GB 38262标准：燃烧特性试验项目。

对于专用校车学生座椅系统，需要时，CCAP制定方案进行监督抽样检测。

抽样检测项目可与生产企业和与其配套的汽车整车生产者（制造商）的COP试验结合进行。

由CCAP指定人员在企业生产的合格品中（包括生产线、仓库或口岸等）按抽样检测方案抽取样品。抽取样品后，CCAP将对样品进行封存，企业应在抽样后10个工作日之内，将抽取样品寄送至指定检测实验室进行检测。企业寄送样品的同时，应填写样品描述表，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），CCAP和/或实验室将对样品的一致性进行核查，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，试验结论判定为：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

如生产企业具备认证标准要求的检测条件，并符合本规则附件7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），并由签约实验室出具检测报告；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送签约实验室检测。同一生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至签约实验室检测，避免系统性风险。

7.3 市场抽样检测或者检查

根据生产企业分类管理及认证风险情况，必要时，CCAP将对企业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，检验项目从型式项目中选取。CCAP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签约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并承担相应费用，并对市场抽取的样品予以确认。

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CCAP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2~4人日。年度扩项/变更确认的时间根据任务数量按实际工作量单独计算。

市场抽样检测/检查时，抽样时间为 1~2人日/抽样场所。

对ODM 工厂监督检查时，可根据ODM生产者（制造商）数量适当增加核查人日数，每个生产者（制造商）不应超过0.25人日，总增加数不超过1人日。

生产现场或市场抽样检测时，签约实验室应在到样确认符合要求后的20个工作日内完成检测工作。

7.5 获证后监督的记录

CCAP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

CCAP将对跟踪检查的结果、抽样检测的结果和有关资料进行综合评价，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，CCAP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CCAP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。CCAP产品认证证书的内容应符合CCAP《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

注：《认证证书和认证标志管理办法》详见CCAP官网公开文件（<https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-006.pdf>）。

8.3 认证证书的变更和扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或认证机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

8.3.1 变更内容

(1) 认证要求变更。当实施规则、认证依据标准等认证要求变更时，CCAP将制定认证要求变化的实施方案，并公开发布上述认证要求变更和实施方案的通知，同时利用认证信息化系统、电话、传真、电子邮件等各种方法将变更要求通知获证企业。

(2) 获证企业在获证后发生对认证有影响的各项变更。包括：

① 证书上的内容发生变化（如认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的名称、地址，认证产品型号规格、认证标准等）；

② 已获证产品发生技术变更（设计、结构及技术参数、关键零部件/原材料等）影响相关标准的符合性的；

③ 工厂因企业质量保证能力和产品一致性控制体系、生产条件等变更（包括搬迁）可能影响认证符合性时；

④ CCAP规定的其他事项发生变更的。

8.3.2 扩展内容

(1) 需扩展其获证产品加工场所的（如同一认证委托人、生产者（制造商）内新增生产企业场所的）；

(2) 扩展认证证书覆盖范围的。

8.3.3 变更/扩展的实施

认证证书的变更/扩展应按实施细则第5.1条向CCAP提交认证变更/扩展委托以及要求的各项资料。CCAP将对资料进行评价，核查变更/扩展（扩项）产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展（扩项）产品的有效性，并基于产品大类和差异情况、相同的认证依据标准系列、相同或相似的影响认证产品质量的关键生产工艺、可考虑的特殊情况等认证变更/扩展（扩项）产品差异和工厂专业类别影响因素判定是否需要样品检测和/或工厂检查。

原则上，变更/扩展（扩项）产品与已获证产品的工厂专业类别不同时，应实施工厂检查；如是工厂专业类别相同，则免于工厂检查及产品一致性现场核查。

变更/扩展（扩项）涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源进行检测的条件及要求见附件7。

对符合要求的，批准变更/扩展（扩项）。需要换发新证书的，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。对于扩展（扩项）颁发新证书的，给予新的证书编号、批准有效日期。不需换发新证书的，出具变更/扩展确认表，注明变更/扩展内容以及批准日期。

对于认证证书的变更/扩展，还应注明认证证书的版本号以明确显示该产品的变更/扩展次数。

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CCAP《认证证书注销、暂停、撤销管理规定》执行，CCAP将采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

注：《认证证书注销、暂停、撤销管理规定》详见CCAP官网公开文件（<https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-012.pdf>）。

8.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合CCAP《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

9 认证标志

获证组织如使用认证标志，应符合CCAP《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

对于通过CCAP认证的汽车座椅及座椅头枕产品且获得强制性认证产品符合性自我声明的，认证委托人应确保对CCC标志的管理与使用符合《强制性产品认证管理规定》、《认证证书和认证标志管理办法》、《强制性产品认证标志管理要求》等规定。

可以采用标准规格认证标志或非标准规格印刷/模压认证标志，应将标志加施在认证产品本体的适当位置上。

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。

允许获证产品使用CCAP产品认证标志（安全），式样如下图：



允许使用变形的CCAP产品认证标志，即“CCAP”的标志字样。

10 收费

认证费用包含：认证申请费（包括初认证、扩展（扩项）、变更等）、产品检测费、工厂检查费、批准与注册费、证书年金等收费项目，按照CCAP公布的收费标准或合同约定收取。

产品检测费及工厂检查费依据实际发生计算。其中，产品检测费依据各实验室备案的产品检测收费标准收取。

TMP检测费按照各实验室备案的产品检测收费标准的50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的上限收取（最高不得超过检测总费用100%）；WMT检测费按照各实验室备案的产品检测收费标准的50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的下限收取。

认证费用由CCAP统一收取。

11 认证责任

CCAP当对认证结论负责。

签约实验室对检测结果和检测报告负责。

CCAP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。

认证相关方应按照法律法规要求对产品质量承担相应的责任与义务。

12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照CCAP《申诉、投诉和争议处理须知》的要求进行。

注：《申诉、投诉和争议处理须知》详见CCAP官网公开文件
(<https://www.cccap.org.cn/upload/CCAP-QSG-010.pdf>)



附件1 汽车座椅及座椅头枕产品描述表

编号	参数项名称	填写内容
1.1	产品名称	
1.2	产品型号	
1.3	适用的车辆类型	
1.4	适用的车辆制造商及车辆型号(可附清单)	
1.5	结构型式	<input type="checkbox"/> 固定 <input type="checkbox"/> 可调
1.6	座椅位置(总成在车辆上的安装位置)	<input type="checkbox"/> 驾驶员座椅 <input type="checkbox"/> 其他前排外侧座椅 <input type="checkbox"/> 前排中间座椅 <input type="checkbox"/> 后排座椅 <input type="checkbox"/> 中排座椅 <input type="checkbox"/> 单个座椅 <input type="checkbox"/> 客车乘客座椅 <input type="checkbox"/> 校车座椅 <input type="checkbox"/> 校车照管员座椅
1.7	座椅位置简图	提供座椅布置简图,并说明相同座椅所处的位置
1.8	座椅在车上的安装数量(个)	
1.9	座椅的朝向	如:朝前/朝后/朝左/朝右
1.10	座椅的固定方式	如:螺栓固定
1.11	座椅的座位数量	
1.12	座椅总成质量(kg)	
1.13	座椅总成的外形尺寸长×宽×高(mm) (可提供图示)	
1.14	是否带有儿童约束系统ISOFIX固定装置	
1.15	座椅总成的结构形式	<input type="checkbox"/> 手动座椅 <input type="checkbox"/> 电动座椅 <input type="checkbox"/> 记忆座椅 <input type="checkbox"/> 移动座椅 <input type="checkbox"/> 折叠或翻转座椅 <input type="checkbox"/> 长条座椅 <input type="checkbox"/> 整体座椅 <input type="checkbox"/> 分体座椅 <input type="checkbox"/> 其它:
1.16	座椅的调整范围	
1.16.1	上下(mm)	
1.16.2	左右(mm)	
1.16.3	前后(mm)	
1.17	座椅设计基准点位置	座椅生产企业指定的座椅上的位置
1.18	R点坐标(x,y,z)(mm)	R点相对于设计基准点位置坐标
1.19	座椅控制器	
1.19.1	型号	
1.19.2	制造商	
1.20	座椅头枕	
1.20.1	型式	<input type="checkbox"/> 空心 <input type="checkbox"/> 实心 <input type="checkbox"/> 整体式 <input type="checkbox"/> 可拆式 <input type="checkbox"/> 其它
1.20.2	型号	
1.20.3	数量	
1.20.4	头枕位置	如:驾驶员座位头枕、副驾驶员座位头枕、第二排左侧座位头枕等,根据实际填写
1.20.5	头枕位置图	提供图示
1.20.6	头枕在座椅上的安装固定方式	如:插入式/螺栓固定式
1.20.7	头枕骨架	角位移/垂直位移/固定装置/锁止装置
1.21	座椅靠背	

1.21.1	质量（带头枕）,kg	
1.21.2	设计角度（°）	
1.21.3	结构形式	<input type="checkbox"/> 角位移 <input type="checkbox"/> 腰椎支撑 <input type="checkbox"/> 固定装置 <input type="checkbox"/> 锁止装置 <input type="checkbox"/> 气囊装置 <input type="checkbox"/> 加热装置 <input type="checkbox"/> 按摩装置 <input type="checkbox"/> 通风装置 <input type="checkbox"/> 头枕装置 <input type="checkbox"/> 其它：
1.22	座垫的结构型式	<input type="checkbox"/> 纵向位移 <input type="checkbox"/> 垂直位移 <input type="checkbox"/> 固定装置 <input type="checkbox"/> 锁止装置 <input type="checkbox"/> 加热装置 <input type="checkbox"/> 按摩装置 <input type="checkbox"/> 通风装置 <input type="checkbox"/> 腿托 <input type="checkbox"/> 其它
1.23	护面材料	
1.23.1	头枕	
1.23.2	靠背	
1.23.3	座垫	
1.24	填充材料（所有配置）	
1.25	座椅护板材料（如有）	
1.26	其他需要说明的问题	
1.27	单元内产品差异描述表（适用于同一单元包含多个型号的情况）	



附件2 汽车座椅及座椅头枕产品关键零部件/材料清单

委托认证产品名称:

版本号V:

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	座椅头枕总成				
1.1	骨架				
1.2	泡沫				
1.3	面料				
2	座椅软垫总成				
2.1	坐垫软垫				
2.2	靠背软垫				
3	座椅骨架总成				
3.1	调节装置				
3.2	锁止装置				
3.3	固定装置				
3.4	座椅骨架总成				
4	座椅悬架机构				

枕

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
4.1	机械悬架				
4.2	气浮悬架				
4.3	其他				
5	座椅护面总成				
6	座椅附件				如坐盆、支撑板等
7				

- 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；
 - 4、此表中的关键零部件/材料仅供参考，应根据产品实际和是否影响标准符合性为原则识别并填写适用的相关关键零部件信息。

附件3 生产一致性要求

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。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

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：

2.1 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。

2.2 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。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 工厂对于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 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。

2.5 工厂在发现产品存在不一致情况时，如何落实在CCAP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 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。

2.7 工厂质量保证体系应根据工厂实际情况，并参考本附件附录1的要求制定。

可接受工厂的符合ISO 9001、IATF16949 等标准的证书（其范围应覆盖委托认证的产品）或其他满足本附件附录1 要求的等同的评价标准。认证委托人须提供符合附录1中的相关内容，将其作为质量保证能力控制计划提交，并承诺在发生影响其有效性或应用范围的变化时通知CCAP。未获得ISO 9001、IATF16949 等标准的证书或其他等同的评价标准证书的工厂，可参考附录的规定建立质量保证体系，同时工厂应接受CCAP对其质量体系符合性的检查。

3 生产一致性现场检查

初始工厂检查是对工厂提出并经CCAP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CCAP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,在工厂的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按工厂自检要求确定。

5.1.3 若检查发现生产不一致情况,CCAP应采取一切必要的步骤督促工厂尽快恢复生产一致性。

6 工厂生产一致性控制计划发生变化时,应向CCAP提交生产一致性控制计划变更说明,CCAP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。



附录1 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。工厂应接受并配合CCAP依据本实施规则及CCAP的相关要求所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
 - (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
 - (c) 正确使用认证证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。
- 质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

所有班次的生产操作，应指定确保产品质量的人员。

负责产品质量的人员，为了纠正质量问题，应有权停止生产。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证规则要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证规则要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于24个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。采购文件中还应包括对关键零部件或材料供应商实行产品和制造过程批准的要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，程序中应包括检验项目、方法、频次和判定准则，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得可为最终产品认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，工厂应制定控制方案并实施。原则上，其定期确认检验频次应不低于1次/年。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按第4条进行控制。

4 生产过程控制

4.1 过程准备

4.1.1 工厂应对关键生产工序（过程）进行识别并确认；关键工序操作人员应具备相应的能力；如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.1.2 对关键的生产过程进行过程研究，以验证过程能力并为过程控制提供输入。

4.1.3 以适当方式进行作业准备验证。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并实施生产工装管理系统和关键设备预防性维护系统，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

4.6 工厂应建立并实施产品的可追溯系统。

适当时，确定并应用统计技术。

5 检验试验仪器设备

5.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

5.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的

周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则的要求进行管理。

5.3 实验室管理

工厂应定义内部实验室实验范围，包括进行检验、试验或校准服务的能力。

为工厂提供检验、试验或校准服务的外部/商业/独立实验室应有定义的范围，包括有能力进行的检验、试验或校准服务。

6 不合格品的控制

6.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。

工厂应制定返工、返修作业指导书，内容应包括经返修、返工后的产品需重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录。

未经确定或可疑状态的产品，应列为不合格品。

废旧产品必须以对待不合格品的类似方法进行控制。

应保存对不合格品的处置记录。

6.2 对于召回、国家级和省级监督检查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

6.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如召回、国家级和省级监督检查不合格等），应及时通知CCAP。

7 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合认证规则及标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量管理体系审核的信息输入。

工厂应以适宜的频率审核每个制造过程，以决定其有效性。

工厂应以适宜的频率，在生产的适当阶段对其产品进行审核，以验证符合所有规定的要求。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

8 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

工厂应按适当策划的时间间隔检查库存品状况，以便及时发现变质情况。

9 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理规定》

的规定。对于采用印刷、模压等方式加施的CCAP标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施CCAP标志或放行：

- (a) 未获认证的汽车座椅及座椅头枕产品；
- (b) 获证后的变更需经CCAP确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。



附件4 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，对应认证标准制定下列文件：

(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的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CCAP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认证标准和本附件附录2的要求。

(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CCAP申报，填写认证变更申请，说明变更情况，经CCAP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 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CCAP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。CCAP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，CCAP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（COP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CCAP提交，经CCAP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CCAP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、生产企业名称、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CCAP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CCAP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）

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			生产企业：		编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：	
认证产品名称：					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				

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			生产企业：			编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：						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	生产企业	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		生产企业：	编制/日期：	审核/日期：	批准/日期：
认证产品名称：			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产品COP试验和检查计划

汽车座椅及座椅头枕 COP 试验和检查表

序号	检测项目	依据的标准条款	频次
1	座椅、头枕外观检查	按企业标准	100% 检查
2	座椅、头枕调节、锁止功能检查	按企业标准	100% 检查
3	座椅一般要求	GB 15083 的 4.2.1、 4.2.2、4.2.3、4.2.4、 4.3	
4	座椅靠背及其调节装置的强度试验	GB 15083 的 4.2.5、 4.2.7/5.2	每年不少于1次/每产品小类
5	座椅固定装置、调节装置、锁止装置和位移装置的强度试验	GB 15083 的 4.2.5、 4.2.6、4.2.7/5.3、附录 C	每年不少于1次/每产品小类
6	座椅吸能性试验	GB 15083 的 4.2.3/附录 A	每年不少于1次/每产品小类
7	总体要求	GB 13057的4.1.1	每年不少于1次/每产品小类
	动态试验	GB 13057的4.1.2	每年不少于1次/每产品小类
	安装件和附件要求	GB 13057的4.1.3	每年不少于1次/每产品小类
8	座椅头枕位置及尺寸	GB 15083 的 4.4、4.5.1、 4.5.4、4.6、4.7、4.8、 4.9、4.10.3	每年不少于1次/每产品小类
9	座椅头枕强度和吸能	GB 15083 的 4.5.2/附录 A、 4.10.1、4.10.2、 4.10.4	每年不少于1次/每产品小类
10	座椅及头枕材料燃烧特性	GB 8410 GB 38262	每年不少于1次/每类材料
11	专用校车座椅	GB 24406 的 4.1、4.2、 4.3	每年不少于1次/每产品小类

附件5 已停产车型售后维修备件的认识实施

1. 认证委托人提出认证委托,在认证申请资料的产品名称后要注明“已停产xxx车型的售后维修备件”(已停产xxx维修零部件,only for xxx service parts)。

2. 认证委托人提交认证申请资料

- 1) 整车厂提供的停产车型证明;
- 2) 该备件以前的型式试验项目检验报告;
- 3) 目前该备件每年的使用量说明;
- 4) 按量产车零部件认证的要求提供申请书,产品描述等资料。

3. 指定CCAP进行资料审核。

4. 型式试验

如有产品定型时的检验报告,经CCAP确认后可予以认可,免做型式试验;如没有此类检验报告,CCAP应制定型式试验方案,按照相关标准要求进行型式试验。

5. 初始工厂检查:

- 1) 对已取得同类产品认证证书的,可免于工厂检查;
- 2) 无同类产品证书的,工厂检查须重新进行,但一致性检查时检测标准可依据该备件定型时的标准。

6. 认证结果的评价与批准

按单元颁发认证证书,证书产品名称后注明为已停产xxx车型的售后维修备件)。

7. 认证证书和认证标识

已停产车型售后维修备件的认证证书的有效期限由CCAP在风险评估的基础上与认证委托人协商确定,但不得超过5年。

8. 获证后的监督:

CCAP应结合生产企业分类管理和实际情况,针对不同工厂的获证后监督方式制定具体检查方案。

获证后的跟踪检查和/或生产现场、市场抽样检测、检查,可依据已停产车型的售后维修备件定型时的标准进行。

获证后的跟踪检查时,若有同类的产品(非已停产车型的售后维修备件)获证,则可对同类的产品实施跟踪检查和/或生产现场抽样检测、检查,即可不要求有已停产车型的售后维修备件在生产。

若无同类的产品(非已停产车型的售后维修备件)获证,则:

对于库存式的已停产车型的售后维修备件,企业应提供已停产车型的售后维修备件持续符合认证要求的证据。若CCAP对企业提供的证据不满意和/或存在质疑,则需进行生产现场抽样检测、检查。

对于订单式的已停产车型的售后维修备件,应有产品在二年内的生产记录,企业应对已停产车型的售后维修备件实施确认检验并保存记录。CCAP可视风险进行现场抽样检测、检查。

附件6 生产企业分类原则

CCAP通过收集、整理从各种渠道获得的与认证产品及其生产企业的各类质量信息，对认证企业进行风险评价和分类，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，以保证认证证书的有效性。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CCAP将认证企业分为A、B、C、D四类进行管理。

1 认证产品及其生产企业的各类质量信息至少包含以下方面：

- (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) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业在认证申请、扩项、变更、获证后监督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。

2 生产企业分类原则

对于生产企业的分类按照如下原则：

分类	分类原则
A	同时符合如下要求的： 1、近2年内，工厂检查（包括：初始工厂检查、获证后跟踪检查）未发现与认证产品质量和产品一致性有关的严重不符合项； 2、近2年内，型式试验、COP试验/检查、获证后监督抽样检测无不合格项； 3、近2年内，国家级/省级质量监督抽查及其他专项监督抽查等结论未发生产品安全性能问题的； 4、近2年内，司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无安全性能问题的； 5、生产者（制造商）或生产企业需有良好的自主设计能力和一定的检测能力（如满足GB/T 27025（ISO/IEC 17025）认可资质），在持续、稳定、批量的生产获证产品； 6、近2年内，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；未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件；无其他与生产企业及认证产品质量相关的不良信息市场及公共信息无不良反映；
B	除A类、C类、D类以外的其他生产企业和无质量信息的生产企业。
C	满足以下条件之一； 1、最近一次工厂检查、获证后监督存在需“现场验证”的不符合项； 2、产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停认证证书的； 3、CCAP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。

分类	分类原则
D	满足以下条件之一： <ol style="list-style-type: none"> 1、最近一次工厂检查、获证后监督结论判定为“不通过”的； 2、获证后监督抽样检测或检查、国家级、省级质量监督抽查及其他专项监督抽查等结论中有关认证依据标准项目存在“不合格”的（除说明书、标识不合格外）； 3、因产品质量缺陷发生产品召回、被媒体曝光且系企业责任，对产品安全影响较大的，可直接暂停、撤销认证证书的； 4、不能满足其他认证要求被暂停、撤销认证证书的； 5、无正当理由拒绝接受获证后监督的； 6、CCAP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。

3 分类评价及结果

CCAP及时将获证企业分类管理等级确定/调整的信息告知获证企业。

CCAP将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和CCAP有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理，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，CCAP将随时根据评价结果按A→B→C→D的次序逐级或跨级向高风险类别调整。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业连续2次获证后监督未再出现不良记录，CCAP也将会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。

附件7 利用生产企业检测资源实施检测的要求及其他合格评定结果的利用

为缩短产品认证及检测周期，降低认证检测费用，减轻工厂负担，在认证风险可控、保证认证质量的前提下，CCAP依据《生产企业（工厂）检测资源利用管理规定》的相关要求，对A类和B类企业在符合特定要求的情况下，且生产者（制造商）或生产企业（以下简称工厂）实验室的检测资源（如人员、设施等）具备了相应产品及特定项目的检测能力，可利用工厂自身检测资源替代在签约实验室进行样品检测全部或部分检测项目，或可承认其他合格评定相同内容部分的结果（认证、检测、检查或审查结果）。

1 利用生产企业资源实施检测的要求

适用范围：获证后监督抽样检测、证书扩展和变更时补充的差异测试。

本规则中所指的工厂检测资源为申请 CCAP 自愿性产品认证生产者（制造商）或生产企业 100%自有资源（试验设备及人员），获得认可且与工厂在同一城市或临近（以下简称工厂实验室），如试验对场地有特殊要求，可租赁符合标准要求的场地。

同一工厂同一项目利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至签约实验室检测，避免系统性风险。

认证决定人员、工厂检查人员及实验室参与审核评定，符合条件的工厂实验室可申请评定，评定合格的，方可利用工厂检测资源进行样品检测。

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合产品特点，利用工厂检测资源进行样品检测分为 TMP、WMT 两种方式。

1.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由签约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。由具有相关认证依据标准的 CMA 资质认定的相关签约实验室审核批准并出具检测报告。

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足或等效满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并

良好受控。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

1.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由签约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，并与目击签约实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由具有相关认证依据标准的 CMA 资质认定的相关签约实验室审核批准并出具检测报告。

(a) 工厂应为 A 类或 B 类企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；

(b) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与认证程序要求相符；

(c) 工厂实验室满足 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）技术能力要求；

(d) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。（符合 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）的技术要求部分对检测设备的所有要求）；

(e) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；

(f) 工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的签约实验室对检测信息的要求。

1.3 检测资源利用的申请与评定

工厂应向 CCAP 提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料（申请检验的项目、检验依据的标准、检测资源以及相关资质等资料）随申请提交 CCAP 进行审查。在认证决定人员资料审查通过后，CCAP 将在工厂检查或现场检测的同时对现场进行评审，评定合格的，方可利用工厂实验室资源进行检测。CCAP 将保存相应的审核评定记录。

检测费的收取按照本规则第 10 条的要求由 CCAP 统一收取，CCAP 仅收取相关申请费、资料审核费，技术专家现场审核结合工厂检查或现场检测进行，不单独收费。

CCAP 对获得批准的工厂实验室按照实验室利用频次进行定期监督（通常结合工厂年度监督或现场检测进行，不单独收费），必要时，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，维持资格。

CCAP 将保存获批准的工厂实验室的记录。

2、其他合格评定结果利用

2.1 适用范围

汽车座椅及座椅头枕产品认证过程中涉及生产企业的产品认证、体系认证、相关检测、检查或审查结果，在 CCAP 审核的基础上予以采信，可减免相应的检测、检查或审查。

2.1.1 产品认证

对于需随汽车座椅及座椅头枕测试的零部件、材料，若已经获得 CCAP 或认监委指定的其他强制性产品认证机构（在互认的基础上）颁发的自愿性产品认证证书，当结构、参数、检测标准、检测项目（检测须在 CCAP 签约实验室完成）不变，并符合生产一致性要求的情况下，仅需确认其规格型号与获证产品型号的一致性以及该证书的有效性，在汽车座椅及座椅头枕认证时不再进行检测。

2.1.2 体系认证

对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，由 CCAP 视实际情况进行评估，做出免于检查有关质量管理体系的部分条款的决定，工厂检查中的其他内容，不能免除。

2.1.3 产品检测

对于汽车座椅及座椅头枕及需随其测试的零部件、材料，认证委托人可提供距认证委托日期不超过 1 年的检测报告，出具报告的实验室应是 CCAP 签约实验室且获得 CMA 资质认定和 GB/T 27025（ISO/IEC 17025）认可，CCAP 在审核的基础上予以部分或全部认可。

2.2 实施要求

具体的实施要求按 CCAP 相应的程序文件执行。

2.3 收费

对利用其他合格评定结果而减免的项目及内容，CCAP 对照国家有关收费规定在认证及检测环节中予以免除或减少收费。