

附件 5

编号: CNCA-C11-04: 2026

强制性产品认证实施规则

汽车安全带 (试行)

2026-04-11 发布

2026-07-01 实施

国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

| | |
|-------------------------------|--------|
| 1 适用范围 | - 1 - |
| 2 指定认证机构持续符合性要求 | - 1 - |
| 3 指定实验室持续符合性要求 | - 2 - |
| 4 认证人员持续符合性要求 | - 3 - |
| 5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求 | - 5 - |
| 6 认证依据标准 | - 6 - |
| 7 认证模式 | - 6 - |
| 8 认证单元划分 | - 6 - |
| 9 工厂质量保证能力 | - 7 - |
| 10 产品一致性 | - 9 - |
| 11 认证实施程序 | - 10 - |
| 12 认证委托 | - 12 - |
| 13 型式试验 | - 13 - |
| 14 工厂检查 | - 16 - |
| 15 认证评价与认证证书出具 | - 19 - |
| 16 获证后监督 | - 20 - |
| 17 认证证书 | - 24 - |
| 18 认证标志 | - 27 - |
| 19 认证费用 | - 27 - |
| 20 附则 | - 28 - |
| 附件 1 | - 29 - |

| | |
|-----------|--------|
| 附件 2..... | - 44 - |
| 附件 3..... | - 46 - |
| 附件 4..... | - 50 - |
| 附件 5..... | - 52 - |
| 附件 6..... | - 68 - |

1 适用范围

本规则适用于安装在M、N类车辆的座椅上，作为成年乘员独立装备单独使用的安全带产品。

本规则不适用于：

- (1) 用于特定车辆类型的约束系统；
- (2) 儿童乘员使用的安全带和约束系统；
- (3) 构成安全带总成或约束系统的零部件（如：安全带织带、卷收器、带扣、预紧装置、调节装置等）。

由于法律法规、标准、产业政策等发生变化所引起的适用范围调整，以国家认监委发布的文件为准。

2 指定认证机构持续符合性要求

2.1 指定认证机构应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证活动的的能力。

2.2 指定认证机构内部管理和认证活动应当持续符合 GB/T 27065《合格评定 产品、过程和服务认证机构要求》和本规则的要求。

2.3 指定认证机构应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过强制性产品认证与相关认证人员的薪酬挂钩。

2.4 指定认证机构应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

2.5 指定认证机构对认证活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

2.6 指定认证机构应当建立认证人员管理制度，明确认证人员的能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构各类认证人员的能力进行评价。

2.7 指定认证机构应当合理安排工厂检查员工作，每个工厂检查员参与现场检查、现场审核时间的总和不应超过 180 天/年。

2.8 指定认证机构应当对认证各环节予以记录并保存，保存期限不低于 10 年，以保证认证过程和结果可追溯。

2.9 指定认证机构应当运用数字化手段加强强制性产品认证流程管理，建立数字化管理平台。

2.10 指定认证机构不得以投标形式获取强制性产品认证业务。

2.11 指定认证机构不得滥用市场支配地位，以限定特定指定实验室开展检测、附加不合理条件、差别待遇等方式排除、限制竞争。

2.12 指定认证机构不得利用强制性产品认证捆绑开展自愿性认证等业务。

3 指定实验室持续符合性要求

3.1 指定实验室应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证机构和实验室管理办法》规定的条件和从事强制性产品认证相关检验检测活动的能力。

3.2 指定实验室内部管理和检验检测活动应当持续符合 GB/T 27025《检测和校准实验室能力的通用要求》和本规则的要求。

3.3 指定实验室应当持续满足公正性要求，并建立相应的内部制约、监督和责任机制。不得因商业、财务或其他原因损害公正性。不得将是否通过

强制性产品认证相关检验检测与相关检验检测人员的薪酬挂钩。

3.4 指定实验室应当建立风险防范机制，并做出相关责任安排。

3.5 指定实验室对检验检测活动中所知悉的国家秘密、商业秘密负有保密义务。

3.6 指定实验室应当建立检验检测人员管理制度，明确检验检测人员的专业能力要求、聘用条件、评价程序和能力提升机制，并按年度对本机构检验检测人员的能力进行评价。

3.7 指定实验室应当保存型式试验报告、生产现场抽样检测报告及相关原始记录，保存期限不低于10年，以保证检验检测过程和结果可追溯。

3.8 指定实验室应当运用数字化手段加强强制性产品认证相关检验检测流程管理，部署视频监控设备，对动态试验检测项目全程视频记录。

3.9 指定实验室不得利用强制性产品认证相关检验检测捆绑开展委托检验检测等业务。

4 认证人员持续符合性要求

4.1 认证人员应当持续符合《中华人民共和国认证认可条例》《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证检查员管理办法》等规定的条件和本规则的要求，遵守从事认证工作的职业操守，具备法律意识和责任意识，对认证活动及其结果的真实性和有效性承担相应责任。

4.2 认证人员应当满足以下专业能力要求：

(1) 认证方案制定人员

具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过

程。

(2) 认证委托评审人员/初评人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；了解相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；熟悉相应领域的认证单元划分原则；认证委托评审人员能够识别判断认证委托资料的符合性，初评人员能够识别判断型式试验报告、工厂检查报告的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

(3) 工厂检查方案管理人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别判断工厂检查方案和检查组的符合性；熟悉本机构相应领域的专业资源配备情况。

(4) 工厂检查员

取得相应领域工厂检查员注册资格；具有相应领域的专业知识和工作经验；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；了解企业管理、组织运作等相关知识和本机构认证管理相关规定，并能够按要求开展工厂检查。

(5) 认证复核人员/决定人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉相应产品的设计、生产、安装、服务和测试过程；能够识别和判断相应领域产品和认证活动的主要风险；了解本机构认证管理相关规定。

(6) 认证人员能力的评价人员

具有相应领域的专业知识；掌握相应领域的法律法规、标准和认证实施规则等要求；熟悉认证过程各阶段的管理要求；了解各类认证人员的能力准则，并准确判定受评价人员的能力符合性。

4.3 管理认证质量的人员应当熟悉认证认可相关法律法规和本机构管理制度，具有较强的质量意识、风险意识和责任意识。

4.4 认证复核人员/决定人员不得参与同一认证委托的受理、检验检测和检查。

4.5 认证人员应当遵循主动回避原则，不得与认证委托人、生产者、生产企业存在利益关联关系或者影响认证工作独立性和公正性的利害关系。

4.6 认证人员应当通过继续教育、培训或实践等方式，持续保持与强制性产品认证工作相适配的能力。

4.7 除工厂检查员外，认证人员应当为与指定认证机构直接签署劳动合同的正式员工。

5 认证委托人、生产者、生产企业持续符合性要求

5.1 认证委托人、生产者、生产企业应当取得有效的营业执照等注册登记证明，符合国家法律法规等相关要求。

5.2 认证委托人、生产者、生产企业应当具备以下条件：

(1) 生产者应当具备相应领域质量信息收集、分析能力，能承担三包、召回等相关法律责任，特定情况下法律责任可由认证委托人承担；

(2) 未被行政监管部门责令停产停业整顿；

(3) 未列入严重违法失信名单；

(4) 其他应当具备的条件。

5.3 生产企业应当建立用户投诉信息收集、汇总、分析和保存系统，并全面向指定认证机构公开用户投诉信息。

5.4 已经取得强制性产品认证证书的生产企业，应当采取有效措施确保持续符合本规则要求。

6 认证依据标准

本规则认证依据的标准为：

GB 14166 《机动车乘员用安全带和约束系统》

GB 8410 《汽车内饰材料的燃烧特性》

GB 38262 《客车内饰材料的燃烧特性》

原则上执行最新版本。

7 认证模式

本规则基于产品质量安全风险和工艺流程，确定汽车安全带的认证模式为：

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

初始工厂检查包含工厂质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督是指获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测和市场抽样检测三种方式之一或各种组合。

对同一集团内已经取得同类产品强制性产品认证证书的生产者，在承诺符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准的情况下，可以免除该生产者新建生产场地的初始工厂检查。

8 认证单元划分

原则上，应当遵循同一型式判定原则划分认证单元。同一生产者、同一生产企业生产的在以下方面没有显著差异的汽车安全带产品为一个认证单元。

(1) 刚性件（带扣、调节装置、连接件、高度调节器、卷收器、预紧装置等）的结构、功能、型号；

(2) 织带的结构、型号；

(3) 安全带的型式；

不同的认证委托人、生产者或生产企业生产的产品，应当划为不同的认证单元。

如认证委托人提出不按上述单元划分原则出具认证证书，需提供说明文件，并承诺承担相关责任和风险。指定认证机构应当充分识别风险，遵循同一型式判定原则进行型式试验、初始工厂检查和获证后监督，采取有效措施，确保认证有效性。

9 工厂质量保证能力

9.1 人员、设备设施和环境

9.1.1 人员

9.1.1.1 认证质量负责人

生产者应当配备认证质量负责人，认证质量负责人可由质量安全总监兼任。认证质量负责人对强制性产品认证质量相关事项全面负责。认证质量负责人应当履行以下职责：

(1) 组织落实质量认证相关法律法规责任义务和标准、认证实施规则等要求；

(2) 组织制定质量管理制度，建立岗位质量安全规范、质量安全责任以及相应的考核办法并督促落实；

(3) 组织制定并督促落实认证风险防控制度，评估认证风险状况，并采取有效措施消除认证风险和安全隐患；

(4) 确保强制性产品认证标志妥善保管和使用，确保不合格产品、未经指定认证机构确认的变更产品，不加贴强制性产品认证标志；

(5) 确保原材料进货把关、生产过程控制、产品出厂检验等制度得到落实。

9.1.1.2 与认证要求有关的各类人员

生产企业应当明确与认证要求有关的各类人员职责权限，开展岗位培训并保存记录，确保具备必要的能力。

9.1.2 设备设施和环境

生产企业应当依据本规则附件 1 和附件 6 的要求，配备满足生产、检验需要的相关设备设施和环境。

9.2 文件和记录

生产企业应当按照认证要求，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录，并履行以下职责：

(1) 确保与认证相关的文件和记录受控；

(2) 确保文件的充分性、适宜性，并使用文件的有效版本；

(3) 确保程序文件要求的记录清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据，保存期限不低于 5 年。其中型式试验报告、工厂检查报告、强制性产品认证证书状态信息（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、关键件和原材料采购等记录的保存期限不低于10年。

9.3 供应商的控制

生产企业应当依据程序文件建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

9.4 关键工序控制

生产企业应当依据程序文件对关键工序进行识别，并进行有效控制。关键工序操作人员应当具备相应的能力。

9.5 不合格品的控制

生产企业应当依据程序文件对不合格产品进行有效控制，对其明确标识、隔离和处置，采取有效措施纠正、预防。经返修、返工后的产品应当重新检测。

9.6 内部质量审核

生产企业应当依据程序文件，每年至少进行两次内部质量审核，对审核中发现的问题，采取有效措施纠正、预防。

10 产品一致性

为了保证批量生产产品与型式试验合格产品的一致性，生产企业应当建立自查制度。生产企业每年按类别抽取获证产品进行两次产品一致性自查，包括关键件、原材料和产品描述等与获证产品的符合性。生产企业应当根据自查情况编制《产品一致性检查自查报告》，包括自查的时间、人员、具体内容和记录、发现的问题及纠正措施等，由认证质量负责人签字确认，并加盖生产企业的公章备查。

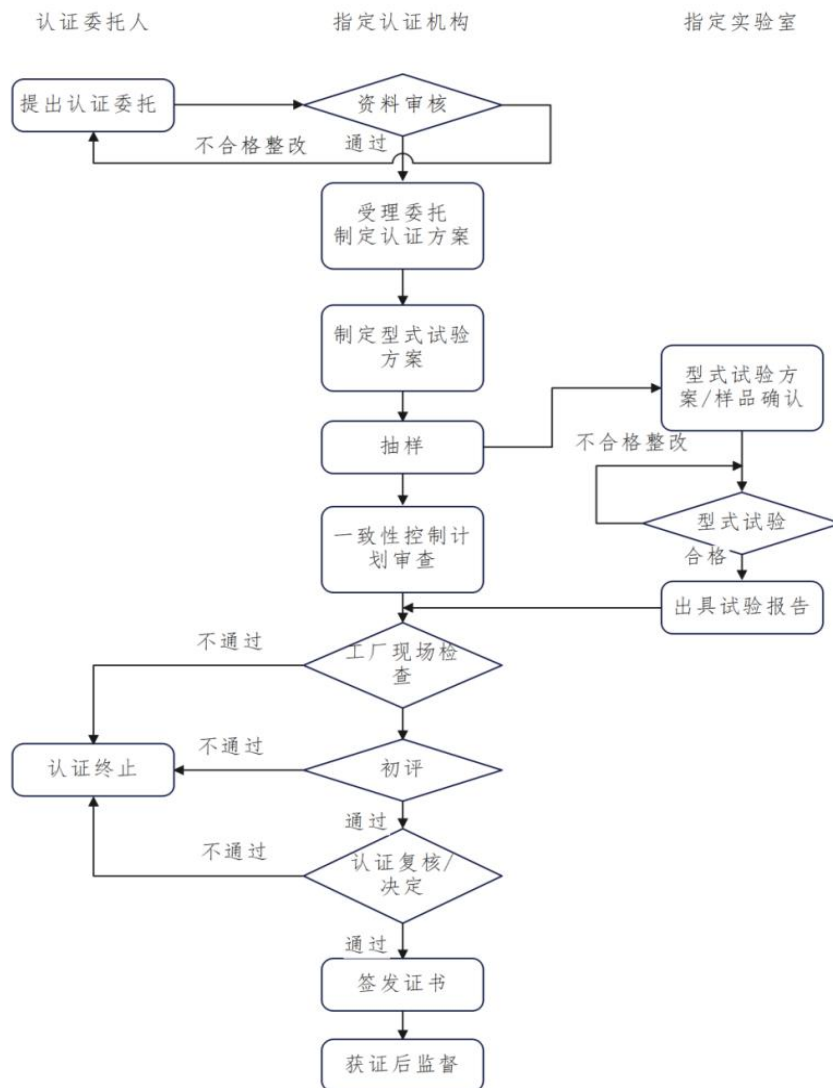
生产企业在自查过程中如发现批量生产产品存在一致性不符合的情况，应当采取有效的补救措施，并及时向指定认证机构报告。

11 认证实施程序

11.1 认证实施程序要求

指定认证机构应当公开认证流程和相关要求。指定认证机构受理认证委托后，结合生产企业分类管理情况，制定相应的认证方案并告知认证委托人。

认证实施程序如下图：



11.2 已停产车型售后维修备件的实施要求

已停产车型售后维修备件的实施要求见附件 2。

11.3 生产企业分类管理

指定认证机构应当收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各种质量信息，并按照生产企业分类原则公正、准确地将生产企业分为 A、B、C、D 四类。

生产企业分类所依据的质量信息包含如下方面：

- (1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后监督）；
- (2) 国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果；
- (3) 企业信用信息、媒体曝光和舆情反映、司法判决、投诉举报及消费者质量信息反馈等；
- (4) 生产企业检验能力；
- (5) 其他信息。

生产企业分类原则见下表。

| 类别 | 分类原则 | 备注 |
|----|---|-------------------|
| A | (a) 近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现不符合项； (b) 近 2 年内获证后监督检测未发现不合格； (c) 近 2 年内的国家级、省级的各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等检测结果均为“合格”； (d) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件； (e) 具备本规则中要求的全部确认检验项目的检验能力。 | 应当同时满足，才能评为 A 类企业 |
| B | 除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 | |
| C | (a) 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”； (b) 产品质量存在问题，但不涉及暂停、撤销认证证书； (c) 指定认证机构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为 C 类的。 | 任一项满足即评为 C 类企业。 |

| 类别 | 分类原则 | 备注 |
|----|--|---------------|
| D | (a) 工厂检查不通过; (b) 产品监督检测发生不合格; (c) 出现重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者原因; (d) 无正当理由拒绝接受获证后监督; (e) 因获证产品在产品一致性、标准符合性方面存在严重问题,造成重大道路交通安全影响(如直接或间接导致道路交通事故的); (f) 产品质量存在问题,可直接暂停或撤销认证证书的; (g) 国家级、省级的产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的; (h) 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; (i) 指定认证机构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为D类的。 | 任一项满足即评为D类企业。 |

指定认证机构应当实时收集各类质量信息,对生产企业的分类进行动态调整。

对于未收集到质量信息的初次委托认证的生产企业,其生产企业分类定为B类。生产企业分类应当按照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。

11.4 认证实施时限要求

指定认证机构应当在对型式试验报告、工厂检查报告、不符合的纠正措施及验证情况和其他信息进行综合评价的基础上,做出认证决定。对符合认证要求的,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。

12 认证委托

认证委托人向指定认证机构提出认证委托,并按照认证委托资料清单的要求提供所需资料。认证委托资料包括:

- (1) 认证委托书;
- (2) 首次认证委托时,认证委托人、生产者、生产企业的注册证明(如营业执照等);

(3) 工厂检查调查表;

(4) 认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同(如授权书、委托生产协议等);

(5) 产品描述信息(见附件3), 主要包括: 型号规格、技术参数、关键件和/或原材料清单, 产品照片及图纸, 同一单元内所包含的不同规格产品的差异说明等;

(6) 按实施规则附件1附录A编写一致性控制计划(初次申请及有变更时)和一致性控制计划执行报告(按年度编写);

(7) 对于变更委托, 相关变更项目的证明文件(如企业更名、行政区域重新划分等);

(8) 其他必要的资料。

指定认证机构应当对认证委托进行评审, 并及时反馈受理或不予受理的信息。受理认证委托时, 指定认证机构应当与认证委托人签订具有法律效力的认证合同。

认证委托人对其提交的认证委托资料的真实性和合法性负责。

13 型式试验

13.1 型式试验方案

指定认证机构应当制定型式试验方案, 并告知认证委托人。型式试验方案包括样品数量和具体要求、检测标准及项目、指定实验室信息等。承担型式试验的实验室由认证委托人在指定实验室中自主选择。

13.2 型式试验样品要求

指定认证机构应当按照本规则附件4的要求抽取代表性样品用于型式

试验。

认证委托人应当保证被抽取样品与实际生产产品在关键件和原材料、结构、参数等方面一致，不得以借用、租用、购买样品等方式用于型式试验。

指定实验室对样品真实性有疑义的，应当暂停型式试验、封存样品，并通报指定认证机构。

13.3 关键件和原材料

指定认证机构应当依据本规则附件 3，明确产品所用关键件和原材料清单及相关要求。

13.4 型式试验检测项目

型式试验检测项目应当包括产品认证依据标准所规定的全部适用项目。

13.5 型式试验的实施

指定实验室应当依据本规则的相关要求，按照型式试验方案对样品进行型式试验。

型式试验时间一般不超过 30 天。当型式试验存在不合格项目时，认证委托人可以进行整改，原则上应当在 6 个月内完成。指定实验室应当将型式试验中发现的不合格项目，及时通报指定认证机构，由指定认证机构重新确认试验方案。

13.5.1 利用企业检测资源实施检测要求

企业检测资源为申请强制性产品认证生产者或生产企业 100% 自有资源（试验设备及人员），且须具备以下条件：

（1）企业应当为 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；

(2)企业质量手册应当有利用企业检测资源程序相关的规定,且与 CCC 认证程序要求相符;

(3)企业实验室符合或等效符合 GB/T 27025 技术能力要求;

(4)企业实验室应当具有满足相关检测项目标准关于精度要求的仪器和设备,并良好受控(符合 GB/T 27025 资源要求部分对检测设备的所有要求);

(5)企业实验室施检人员应当熟悉产品结构、检测标准,具备一定的检测经验;

(6)企业实验室的检测记录格式应当符合承担型式试验的指定实验室对检测信息的要求。

利用企业检测资源实施检测前,企业应当向认证机构提出申请,并按以上条件进行自查,将自查结果及相关资料随申请提交认证机构审查。认证机构应当组织指定实验室进行现场核查,并保存相应的审核评定记录。评定合格的,方可利用企业实验室资源进行检测,企业应当派检测人员予以协助。由承担型式试验的指定实验室出具检测报告。

利用企业资源实施检测的适用范围为:证书扩展和变更时的补差试验、获证后监督抽样检测。

同一生产企业同一项目利用企业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。

13.5.2 相同生产者、不同生产企业生产的相同产品,应当分别进行型式试验。

不同生产者、相同生产企业生产的相同产品,应当在一个单元样品进

行型式试验，其他生产者生产的相同产品，无需重复进行型式试验。认证机构应对相关产品进行一致性检查，必要时，进行现场抽样检测。

13.6 型式试验报告

指定实验室应当按照本规则附件 5 的规定，采用统一的型式试验报告格式出具试验报告。

型式试验结束后，指定实验室应当在 10 天之内向指定认证机构、认证委托人出具型式试验报告。报告应当包含对认证单元内所有产品及相关信息的描述。

指定实验室及其相关人员对型式试验报告的真实性、准确性、完整性负责。

14 工厂检查

14.1 工厂检查基本要求

指定认证机构应当按照《强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求》和本规则的要求制定工厂检查方案，并委派取得相应领域工厂检查员注册资格的人员组成检查组，检查组至少由 2 人构成，其中至少包括 1 名认证机构检查员和 1 名汽车安全带产品专业检查员。工厂检查应当覆盖委托认证产品及其与委托认证产品质量相关的部门、场所、人员、活动。必要时，指定认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。工厂检查时，生产企业应当有委托认证的产品在生产。

生产企业的最高管理者应当参加工厂检查的首、末次会议，由检查组保留现场照片或视频等证明材料。因特殊原因不能参加会议的，应当书面授权高级管理层其他成员参加，由检查组记录最高管理者缺席理由。企业最高管

理者或经授权的高级管理层成员均不能参加会议的，工厂检查终止。

中介等非认证委托人、生产者、生产企业人员不得参与工厂检查。检查组如发现此类情况，应当立即停止检查，并通报指定认证机构。

14.2 工厂检查实施

14.2.1 生产企业的质量保证能力检查

工厂质量保证能力应当按照本规则附件 1、附件 6 的要求进行检查。

14.2.2 产品一致性检查

产品一致性检查内容按照本规则附件 1 中第 1 条的要求进行检查。

14.3 工厂检查结论

14.3.1 工厂检查的不符合项

工厂检查的不符合项分为一般不符合项和严重不符合项两类。

14.3.1.1 一般不符合项是指可能对认证质量产生轻微影响的不符合项，具体为：

(1) 出现单一、零散问题，但未对产品一致性、产品符合性产生系统性影响；

(2) 非关键岗位人员能力不足；

(3) 对生产、检验设备设施和环境的管理存在不足；

(4) 在质量管理方面（如质量记录的填写不规范）存在不足，但不影响可追溯性；

(5) 其他对认证质量产生轻微影响的情况。

14.3.1.2 严重不符合项是指可能对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项，具体为：

(1) 产品一致性（如产品关键结构、关键件和原材料等与已批准的认证结果不一致）存在问题；

(2) 指定试验结果不符合标准要求的情况；

(3) 未按本规则的要求开展例行检验、确认检验的情况；

(4) 关键岗位人员（如认证质量负责人、检验人员、关键工序操作人员等）缺失或能力不足；

(5) 关键生产、检验设备设施和环境缺失；

(6) 关键工序（含分包的关键过程）管控不足；

(7) 采购的关键件和原材料存在质量问题；

(8) 认证产品的变更及一致性控制不符合本规则的规定和/或生产企业程序规定要求；

(9) 对发现的质量问题未采取有效措施纠正；

(10) 认证证书暂停期间，未进行整改或整改后仍不合格；

(11) 违法使用强制性产品认证标志或认证证书（如伪造、变造、出租、出借、冒用、买卖、转让、超范围使用标志或证书等）；

(12) 以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书。

(13) 其他对产品质量、认证质量产生严重影响的不符合项。

14.3.2 工厂检查结论判定条件

工厂检查结论通常分为工厂检查通过、书面验证通过、现场验证通过、工厂检查不通过四种。其中，书面验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措施，经指定认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；现场验证通过是指存在不符合项，生产企业在规定的期限内采取纠正措

施，经指定认证机构现场验证有效后，工厂检查通过。

指定认证机构应当准确识别生产企业存在的不符合情况，重点关注严重不符合项，在充分评估判断不符合项对产品一致性、产品符合性影响的基础上，科学做出工厂检查结论。工厂检查不通过的，按照《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》的规定对认证证书进行处置，并确定不符合认证要求的产品类别和范围。

对于需要书面验证、现场验证的情况，生产企业整改时间不得超过3个月，若逾期不能完成整改，或整改结果不合格，结论为工厂检查不通过。

指定认证机构及其工厂检查员对工厂检查过程和结论的真实性、准确性、完整性负责。

14.4 初始工厂检查

初始工厂检查应当在产品型式试验合格后进行，实施全要素检查。

一致性控制计划的审查时间根据所申请认证产品的单元数量和生产企业规模确定，一般每个生产企业的一致性控制计划的审查时间为0.5—1个人日；每个产品类别（两点式、三点式、全背带式、带预紧装置和不带预紧装置的汽车安全带，其中带预紧装置的可覆盖不带预紧装置的）现场检查时间为2—6个人日，原则上，现场检查人日数不多于6个人日。对于自动化数字化程度较高的生产企业，可适当减少现场检查人日数。

15 认证评价与认证证书出具

指定认证机构对型式试验报告、初始工厂检查结论、认证委托材料等进行评价。

15.1 认证评价的具体要求

指定认证机构应当审核型式试验报告中报告格式、用章、指定实验室及企业基本信息、产品基本信息、样品描述、审批流程等是否符合规定要求，引用标准是否有效，报告参数及名称是否与认证委托资料中的参数一致，试验项目及条款是否符合认证要求，试验结果表述是否符合标准要求。如发现不符合，及时退回指定实验室并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

指定认证机构应当审核检查组上报资料是否完整准确，工厂检查报告中封面及首页填写的认证委托人、生产者、生产企业名称及地址是否与认证委托资料、营业执照一致，产品信息是否与型式试验报告和/或经指定认证机构确认的产品技术参数一致，工厂检查内容是否符合认证要求，检查组提供补充附加说明是否表述明确。如发现不符合，及时退回检查组并写明问题原因，待整改完成后进行再评价。

15.2 认证证书出具

认证评价通过的，指定认证机构向认证委托人出具认证证书，每个认证单元颁发 1 张认证证书。在每一单元均符合本规则要求情况下，根据认证委托人的需求，指定认证机构可以对多个单元合并颁发 1 张认证证书。

对存在不合格结论的，指定认证机构不予批准认证委托，认证终止。

指定认证机构对其做出的认证结论负责。

15.3 认证证书内容

认证证书应当符合《强制性产品认证管理规定》和《认证证书和认证标志管理办法》的要求。

对于认证证书的变更/扩展应当在证书主页注明变更/扩展的版本号。

16 获证后监督

获证后的监督方式为获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测、市场抽样检测三种方式之一或各种组合。

16.1 获证后跟踪检查

16.1.1 获证后跟踪检查原则

指定认证机构应当对生产企业及其认证产品实施有效的跟踪检查，验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求，确保认证产品一致性并持续符合标准要求。

16.1.2 获证后跟踪检查内容

指定认证机构应当制定跟踪检查计划，跟踪检查计划应当包含：任务编号、被检查方名称、检查目的、检查范围、检查依据、检查组成员、检查日期等。

获证后跟踪检查应当按照本规则第 14 部分及附件 1 的要求实施。获证后跟踪检查时间根据检查覆盖的产品类别数量和生产企业规模确定，一般每个生产企业的一致性控制计划执行报告的审查时间为 0.5—1 个人日，每个产品类别现场检查时间为 2—6 个人日，原则上，现场检查人日数不多于 6 个人日。

对于本规则第 7 部分中同一集团内生产者免除初始工厂检查的，应当在三个月内完成获证后跟踪检查。

获证后跟踪检查现场结论直接为工厂检查不通过的，不再进行生产现场抽样检测。

16.2 生产现场或口岸现场抽样检测

16.2.1 生产现场或口岸现场抽样检测原则

认证委托人、生产者、生产企业应当配合生产现场或口岸现场抽样检测。生产现场和口岸现场无法抽到样品的，指定认证机构应当要求生产企业提供销售记录进行延伸抽样，如仍无法抽到样品的，对认证证书予以暂停。

当生产企业有多张有效证书时，不得连续抽取同一证书覆盖的型号进行检测。当生产企业仅有 1 张有效证书时，不得连续抽取同一型号进行检测（证书只包含 1 个型号的除外）。

16.2.2 生产现场或口岸现场抽样检测内容

指定认证机构应当在获证后跟踪检查环节按认证产品类别在合格品中（包括生产线、仓库、口岸）随机抽取样品，抽取的样品应当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当在抽样后 10 个工作日内寄出样品。生产现场检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求见本规则 13.5.1 部分。口岸现场抽样检测应当送指定实验室进行检测。

抽样数量：汽车安全带不少于 3 套

监督抽样检测应当在一个证书周期内完成所有型式试验项目的检测，每次监督抽样检测时检测项目不少于：

适用 GB 14166 标准的卷收器锁止性能、卷收器卷收力、带扣强度、动态试验、带扣开启力。

16.2.3 市场抽样检测

指定认证机构应当根据不同产品的质量情况，制定市场抽样检测方案，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，样品应当送指定实验室进行检测。

16.3 获证后监督的频次和方式

按照生产企业分类结果，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次和方式，并合理确定监督时间。

A类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”。频次和方式为每两年一次生产现场检查、每年一次生产现场或口岸现场抽样检测。

B类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每年一次生产现场检查、每年一次生产现场或口岸现场抽样检测。

C类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每年两次生产现场检查，其中一次为飞行检查，每年两次生产现场或口岸现场抽样检测。

D类企业：获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场或口岸现场抽样检测”；频次和方式为每年四次生产现场检查（其中两次飞行检查）和每年两次生产现场或口岸现场抽样检测，必要时可以进行市场抽样检测。

首次抽样检测不得在该产品获证时实施型式试验的指定实验室进行。后续抽样检测不得连续在同一指定实验室进行。具有关联关系的指定实验室视为同一实验室。

承担抽样的指定认证机构及其相关人员对样品的真实性负责，承担抽样检测任务的指定实验室及其相关人员对检测报告负责。

16.4 获证后监督结果的评价

指定认证机构对跟踪检查的结论、生产现场或口岸现场抽样检测和市场

抽样检测的结论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、使用认证标志；评价不通过的，指定认证机构应当根据相应情形，依据《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》对证书进行处理，并予以公布。

17 认证证书

17.1 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。

认证证书需要延续使用的，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，指定认证机构应当在接到认证委托后直接换发新证书。

17.2 认证证书的变更/扩展

17.2.1 认证证书的变更

获得认证证书后，当发生以下情况时，认证委托人应当向指定认证机构提出变更委托：

(1) 认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址、产品名称、型号规格、认证依据标准等证书上的内容发生变化的；

(2) 认证产品涉及安全的设计、结构、技术参数、关键件和原材料等发生技术变化的；

(3) 生产企业因变更生产一致性控制要求、生产条件、组织机构、质量管理体系等，可能影响产品一致性的；

(4) 其他需要变更的情况。

当认证依据标准制修订时，指定认证机构按照主管部门的相关要求，制

定变更实施方案，并向社会公布。认证委托人应当在规定的期限内完成产品标准换版变更。

未按照规定进行认证证书变更的，相关产品不得出厂、销售、进口或在经营活动中使用。

17.2.2 认证证书的扩展

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，应当向指定认证机构提出扩展委托。

17.2.3 认证证书变更/扩展的批准

认证委托人向指定认证机构提出证书变更/扩展委托，指定认证机构根据变更/扩展的内容，对提供的资料进行评价，核查变更/扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对变更/扩展产品的有效性，并判定是否需要增加样品检测和/或工厂检查。是否需要样品检测和/或工厂检查，基于如下判定因素：

(1) 产品类别（两点式、三点式、全背带式、带预紧装置和不带预紧装置的汽车安全带，其中带预紧装置的可覆盖不带预紧装置的）；

(2) 产品检测依据标准的方法和/或判定要求存在差异；

(3) 影响认证产品质量的关键生产工艺差异。

原则上，判别因素（1）差异时，应当进行工厂检查和依据型式试验标准全项检测；判别因素（2）差异时，应当按照本规则型式试验要求进行检测；判别因素（3）差异时，依据标准进行全项检测，根据一致性控制计划判定是否进行工厂检查。

变更/扩展涉及的样品检测可以利用生产企业检测资源，条件及要求见

本规则 13.5.1 部分。

不需要样品检测和工厂检查的，由指定认证机构直接进行评价。

评价通过后，批准变更/扩展。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。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。

17.3 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》执行。

指定认证机构应当确定不符合认证要求的产品类别和范围，通过其网站或者其他形式公布认证证书有效、暂停、注销或者撤销的状态。

17.4 认证证书的使用

认证委托人应当确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证证书管理要求》等规定。

17.5 认证证书的转换

当认证委托人所持认证证书处于有效状态时，认证委托人可提出认证委托，将原指定认证机构颁发的认证证书转入具备相应产品指定业务范围的指定认证机构。

认证委托人不得以逃避获证后监督为目的转换认证证书，不得在产品出现产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查不合格且未完成整改的情况下提出相应认证证书的转换委托。

接受认证证书转入的指定认证机构，应当在确保风险可控的基础上，对认证委托材料进行评价并做出认证决定。

认证证书转换不得变更或扩展证书覆盖的产品范围。转换后新颁发的认证证书有效日期应当与原证书保持一致。证书转换后，生产企业分类管理的类别不变。

认证证书转换应当体现对原有认证结果的科学合理利用，并在国家认监委“认证认可业务信息统一上报平台”上按照相应的操作手册进行具体操作。

17.6 其他相关事项

同一生产者在同一生产企业生产的同一型号产品，不得在两家或以上的指定认证机构获得认证证书。如发现此类情况，相关指定认证机构应当撤销全部认证证书。

18 认证标志

认证委托人应当在产品外表面的明显位置（安全带总成（含带扣）的非受力位置）按照如下式样印刷/模压认证标志，并确保认证标志的管理、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。



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。认证标志应当能永久保存，在不破坏车辆和认证产品的情况下清晰可见。

19 认证费用

指定认证机构和实验室应当准确核算认证检测成本，依据核算情况确定、公开认证检测收费标准，并严格按照标准执行，不得违反公平竞争相关要求。

认证委托人、生产者或生产企业应当直接向指定认证机构或指定实验室支付认证检测费用，不得由其他组织或个人代为支付。

20 附则

认证委托人、生产者、生产企业主观故意不按照认证要求，出厂销售存在一致性、符合性问题产品的，不在本规则调整范围，依照相关法律法规规定处理并承担相应责任。

本规则由国家认监委负责解释。

附件 1

工厂检查要求

1 工厂检查是通过对一致性控制计划及其执行情况开展的资料审查和现场检查，其中现场检查涵盖对生产企业质量保证能力（见本附件附录A）及产品一致性的核查（包括产品的符合性、指定试验等）。

2 一致性控制计划是工厂为保证批量生产的认证产品符合产品一致性要求而制定的文件化的规定，具体编制要求见本附件附录B。一致性控制计划执行报告是工厂每年提交的一致性控制计划执行情况的文件说明，具体编制要求见本附件附录C。报告需对照计划逐项说明产品一致性控制工作的开展情况和重要变更，对于发生的生产不一致情况应当重点说明其原因、处理及追溯结果，以及所采取的纠正和预防措施。

生产企业一致性控制计划发生变化时，应当向指定认证机构提交一致性控制计划变更说明，指定认证机构应当根据变更对产品一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

生产企业增加产品类别时，应当向指定认证机构提交该类别的一致性控制计划，指定认证机构应当根据该产品类型涉及的认证标准与现有一致性控制计划已包含的认证标准情况对比判定是否需要进行现场检查。

3 工厂现场检查应当在进行一致性控制计划/一致性控制计划执行报告审查后，检查组按照初始工厂检查方案/获证后跟踪检查计划进行现场检查。

现场检查时，对于不在生产企业现场进行的所有过程，应当视其控制方式采用必要的手段予以覆盖，由检查组与指定认证机构确认是否进行延伸检查。

附录 A 工厂质量保证能力要求

生产企业的质量保证能力应当持续符合认证要求，生产的产品应当符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。

1 资源

生产企业应当配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应当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；应当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，生产企业应当确保外部资源的持续可获得性和正确使用；生产企业应当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

生产企业应当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当不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，生产企业应当有必要的图纸、样板、关键件和原材料清单、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。

生产企业应当确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

生产企业应当确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。

生产企业应当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、强制性产品认证证书状态信息（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 关键件和原材料控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件和原材料,生产企业应当识别并在采购文件中明确其技术要求,该技术要求还应当确保最终产品满足认证要求。

生产企业应当建立、保持关键件和原材料合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件和原材料,生产企业应当保存关键件和原材料采购、使用等记录,如进货单、出入库单、台账等。

3.2 质量控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序,在进货(入厂)时完成对采购关键件和原材料的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键件和原材料的质量特性,生产企业应当选择适当的控制方式以确保持续满足关键件和原材料的技术要求,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:

(1) 获得强制性产品认证证书或被承认的自愿性产品认证证书的关键元器件和材料,生产企业应当确保其证书状态为有效;

(2) 没有获得相关证书的关键件和原材料,其定期确认检验应当符合产品认证实施规则的要求;

(3) 生产企业自身制定控制方案,其控制效果不低于3.2(1)或(2)的要求。

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,生

产企业应当按采购关键件和原材料进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件和原材料，按第 4 部分进行控制。

4 生产过程控制

生产企业应当对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应当符合规定要求。关键工序操作人员应当具备相应的能力；关键工序的控制应当确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应当制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

产品生产过程如对环境条件有要求，生产企业应当保证工作环境满足规定要求。

在卷收器组装、带扣组装、总成装配等关键工序中，生产企业应当对适宜的过程参数进行监视、测量。

生产企业应当建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

生产企业应当对关键生产过程，如卷带轮绕簧、芯轴部件组装、带感部件组装、车感部件组装、带上件装配、安装织带、带扣铆接等工序，按规定要求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。

5 检验试验仪器设备

5.1 基本要求

生产企业应当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。

检验试验人员应当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当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，生产企业应当规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应当溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应当能被使用及管理人员方便识别。生产企业应当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，生产企业应当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。

对于生产过程控制中的关键监视测量装置，如拉力试验机、紧急锁止试验机、倾斜锁止试验机等，应当按规定的周期进行校准或检定。

6 不合格品的控制

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应当采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应当重新检验。

对于国家级、省级各类产品质量监督抽查、强制性产品认证有效性抽查等来自外部的认证产品不合格信息，生产企业应当分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业应当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。

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时，应当及时通知指定认证机构。

7 内部质量审核

生产企业应当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。对审核中发现的问题，生产企业应当采取有效措施纠正、预防。生产企业应当保存内部质量审核结果。

8 认证产品的变更及一致性控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品符合性的变更进行控制。变更应当得到指定认证机构批准后方可实施，生产企业应当保存相关记录。

生产企业应当从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

9 产品防护与交付

生产企业在采购、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、保护等应当符合规定要求。

10 证书和标志

生产企业对强制性产品认证标志和证书的管理及使用应当符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应当保存使用记录。对于下列产品，不得加施标志或放行：

- (1) 未获认证的强制性产品认证目录内产品;
- (2) 获证后的变更需经指定认证机构确认, 但未经确认的产品;
- (3) 超过认证有效期的产品;
- (4) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品;
- (5) 不合格产品。

附录 B 一致性控制计划编写要求

一致性控制计划是生产企业为保证批量生产的认证产品的产品一致性而形成的文件化的规定。一致性控制计划应总体上描述生产企业为保证产品一致性所采取的手段和方法，以及控制计划本身作为文件化的规定在可执行方面的具体要求。应当包括：

1 人员、设备设施和环境

1.1 生产企业应当规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，生产企业应当授权一名认证质量负责人，认证质量负责人应当是企业中对质量管理、质量检验与质量安全等相关事项全面负责的高级管理者，一般应当设在企业决策层，由企业法定代表人或主要负责人聘任并授权，直接向最高管理者汇报，对重大质量问题有否决权。认证质量负责人应当满足本规则第 9.1.1.1 部分的职责要求。

认证质量负责人应当具有充分的能力胜任本职工作，认证质量负责人可同时担任认证技术负责人。

1.2 设备设施和环境

生产企业应当配备必需的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要。具有保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

2 文件和记录

生产企业应当依据本规则第 9.2 部分和本附件附录 A，制定相应的程序文件并有效实施，保存相关记录。

对 CCC 证书和标志的管理及使用应当符合《强制性产品认证管理规定》

《认证证书和认证标志管理办法》《强制性产品认证证书管理要求》等规定。

对于认证变更的控制，生产企业应当对变更进行评估，确定是否符合认证规则和标准的要求，评估应当包括重新测试的要求和认证变更的要求，以及通知认证机构的责任及要求（如适用）。

生产企业应当确保及时获取认证相关标准和法律法规的相关修订和更新。

3 供应商和关键件的控制

生产企业应当建立供应商管理制度，制定合格供应商名录并动态调整。

生产企业按照认证依据的标准识别关键件、原材料、总成并确定其控制要求，认证标准有规定的项目，生产企业的控制规定不得低于标准的要求。生产企业也可以直接列出所有关键件、原材料、总成，确保所有被识别的都得到有效控制，不被遗漏。控制计划中至少包括关键件或原材料的名称，型号/规格，供货单位，进货检验的项目和频次等内容。

如生产企业已制定有单独的质量控制程序、作业指导书来对关键件和/或原材料进行要求，在一致性控制计划中也可直接引用相应的文件或条款。

4 关键工序控制

生产企业应当明确关键生产工序的控制要求。应当包括关键工序（参考附件6）、明确关键工序的技术要求（包括使用的设备、环境要求、过程监控等）、质量控制要求（中间半成品的检查和检验要求）等，以及发生不符合时的处理等内容。

5 最终产品检验、试验或检查的控制

生产企业应当建立并保持文件化的程序，对最终产品进行必要的检验、

试验或检查进行控制。认证标准中对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。

对于每种产品类别（两点式、三点式、全背带式、带预紧装置和不带预紧装置的汽车安全带，其中带预紧装置的可覆盖不带预紧装置的）的汽车安全带产品，一致性检测项目为认证依据标准的全部适用条款。

其中，4型和4N型紧急锁止式卷收器的倾斜锁止性能、4型和4N紧急锁止式卷收器的锁止性能（车感）、4型、4N型和复合敏感（包括带感）的紧急锁止式卷收器的锁止性能（带感）均为100%例行检验项目；动态试验的检测频次为每单元每年一次；织带燃烧特性、氧指数（适用时）及织带性能的检测频次为每种织带每年一次。其余项目的检测频次为每类型每年一次。

对于已停产车型售后维修备件产品，产品一致性检测项目可根据企业实际生产情况，按照定型时的检测依据标准在COP控制计划中进行规定。

获证后监督抽样检测及该生产企业同类产品在生产周期内的型式试验可以作为产品一致性检测的结果。

最终产品检验、试验或检查控制计划应当至少包括下述项目：

- （1）检测的范围和职责，需明确检测能力或检测实验室的要求；
- （2）检测项目，包括下线检测项目和认证标准中的项目；
- （3）检测的流程；
- （4）检测频次；
- （5）检测抽样和样品要求；
- （6）检测结果的判定条件（合格或不合格时应当分别判定）；

(7) 检测结果的分析、记录和保存要求;

(8) 当检测结果不合格时的纠正、预防和不一致控制的措施。

6 检验试验仪器设备校准和检定

生产企业应当制定本附录第 3 条、第 4 条和第 5 条涉及的产品试验及相关检查的设备校准和检定的要求,如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书,在一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

7 内部质量审核

生产企业应当建立文件化的内部质量审核程序,以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。

针对审核中识别的不符合项及潜在问题,工厂应当及时制定并实施适宜的纠正措施与预防措施,并留存内部质量审核相关记录及结果。

8 不合格品的控制

生产企业应当建立并实施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,并留存相关记录。

9 生产企业对于一致性控制计划变更、申报与执行的相关规定

生产企业应当明确一致性控制计划的变更和申报的具体实施要求。除涉及 COP 试验或检查、关键件以及产品的一致性和与标准的符合性的项目需要事先向指定认证机构申报外,其他项目如:一些关键过程控制方式的变更、人员和设备的变更、生产不一致追溯和处理措施的变更等,可在执行报告中向指定认证机构每年提交一次说明。凡一致性控制计划发生变更的,除在执行报告中变化说明外,企业还应当另提供一份新版本的一致性控制计划。

10 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，以及所采取的追溯和处理措施的规定。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在一致性控制计划中也可直接引用相应的文件。

附录 C 一致性控制计划执行报告的编写要求

(一) 综述

工厂概况：基本信息包含生产者、生产企业的名称、地址；

生产能力：包含厂房建筑面积、人员数量、主要加工生产情况、生产线、产能等。如有变化应说明；

变化情况：执行报告覆盖周期内，企业发生的重大变化，如认证质量负责人的变化，新增或调整重要生产设备、装配线、检测试验能力，企业组织架构、职责分工、质量手册、程序文件等发生变化。

本次监督覆盖的产品认证证书（包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）、CCC 标志领取和使用情况。

(二) 一致性控制计划执行情况

1 关键件供应商管理及进货检验：

1.1 关键件供应商选择、评价及日常管理

供应商管理文件是否变化；简述新增供应商的选择、评价情况；简述供应商日常管理情况。

1.2 关键件进货检验

关键件进货检验的项目、方法、频次等是否发生变化(与上一年度相比)；是否按照产品一致性计划中规定的内容执行，记录的保存情况；

1.3 关键件不合格品标识、追溯及处理情况

2 关键装配过程、制造过程以及过程检验：

关键工序、首件检验及巡检制度是否发生变更；

关键工序巡检记录文件编号以及发生问题时的记录；

关键工序检验记录以及出现问题时的记录；

关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

3 COP 试验执行情况

COP 试验是否按照一致性控制计划执行。

4 产品试验或相关检查的设备和人员

4.1 人员控制情况

产品试验或相关检查人员的资质、能力等要求是否符合一致性控制计划的规定。明确相关培训记录或培训计划等。

产品试验或相关检查的生产人员、检验人员的资质、能力的确认情况以及培训记录、培训计划等。

4.2 生产设备、检测设备控制情况

(1) 生产设备是否发生变更；

(2) 产品试验或相关检查的设备是否发生变更；

(3) 产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明，列出计量合格检定证的机构和证书编号；

(4) 检验和试验仪器设备的操作规程是否发生变化。

5 内部质量审核的相关记录

生产企业应当定期开展内部质量审核工作，对审核中发现的问题，生产企业应当采取适当的纠正措施、预防措施。生产企业应当在本执行报告中描述最近一次内部质量审核的相关情况。

6 生产一致性控制变更情况

关于产品一致性控制计划涉及的产品一致性控制程序，关键控制过程、

关键或特殊过程控制程序，检测人员、设备和试验的管理控制程序等变更情况及上报指定认证机构情况。

关键原材料、关键工序工艺、关键设备以及控制计划的变更情况。

7 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

生产过程的各个关键环节出现不一致时的追溯处理措施及记录，及发现不一致性时向指定认证机构的说明。

8 顾客投诉记录、问题以及处理方法。

9 其他涉及产品一致性的情况说明。

附件 2

已停产车型售后维修备件的确证实施

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委托资料

(1) 认证委托书，产品描述等资料；

(2) 整车厂提供的停产车型证明（加盖一级公章，不是主管部门公章，如采购部门或产品部门）；

(3) 该备件已获得的强制性项目检验报告；

(4) 目前该备件每年的使用量说明。

3 指定认证机构进行资料审核

4 型式试验（可免做试验，检查已获得的强制性项目检验报告）

5 初始工厂检查

(1) 对已取得同类产品 CCC 证书的工厂可免于工厂检查；

(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，证书产品名称后备注已停产 xxx 车型的售后维修备件。

7 认证证书和认证标志

已停产车型售后维修备件的确证证书的有效期由认证机构在风险评估

的基础上与认证委托人协商确定，但不得超过 10 年。

可采用国家认监委统一印制的标准规格认证标志。

8 获证后监督

认证机构应当结合生产企业分类管理和实际情况，针对不同生产企业的获证后监督方式制定具体检查方案。

获证后跟踪检查、生产现场或口岸现场抽样检测、市场抽样检测等，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，则可对同类产品实施跟踪检查和生产现场或口岸现场抽样检测，即可不要求有已停产车型的售后维修备件在生产。

若无同类产品（非已停产车型的售后维修备件）获证，则按如下方式执行：

对于库存式的已停产车型的售后维修备件，生产企业应当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。若认证机构对生产企业提供的证据存在质疑，则需进行生产现场或口岸现场抽样检测。

对于订单式的已停产车型的售后维修备件，应当有产品在 2 年内的生产记录，生产企业应当对已停产车型的售后维修备件实施确认检验并保存记录。认证机构可视风险进行生产现场或口岸现场抽样检测。

附件 3

产品描述

1.1 产品名称

1.2 总成型号

1.3 类型，如：腰带、肩带、三点式或全背带式

1.4 适用的车辆类型：M₁、M₂、M₃、N₁、N₂（≤7500 kg）、
N₂（>7500 kg）、N₃

1.5 适用的车辆制造商及车辆型号（可附清单）

1.6 配套安全带的座椅安装位置：驾驶员座椅，前排右外侧、第二排中座等

1.7 配套车型座椅前方是否配有安全气囊：是、否

1.8 卷收器

1.8.1 型号

1.8.2 类型：1型、2型、3型、4型、4N型

1.8.3 安装角度（°）

1.8.4 主体材料

1.8.5 卷簧

1.8.5.1 卷簧材料

1.8.5.2 生产者

1.8.6 减力装置

1.8.6.1 是否有减力装置：是、否

1.8.6.2 结构型式

1.8.6.3生产者

1.8.6.4安装位置

1.8.7限力装置

1.8.7.1是否有限力装置：是、否

1.8.7.2型式：一级限力、限力中止、两级限力、限力递减、限力自适应、其他

1.8.7.3限力值（kN）：定值（一级限力、限力中止），变值（两级限力、限力递减、限力自适应）：最大： 最小：

1.8.7.4生产者

1.9织带

1.9.1织带型号

1.9.2织带材料

1.9.3织带编织方式

1.9.4截面尺寸（宽×厚）mm

1.9.5颜色

1.9.6生产者

1.10带扣

1.10.1带扣型号

1.10.2带扣类型：铁板式、钢绳式、织带式（包括宽织带、窄织带）

等

1.10.3带扣连接件结构

1.10.4生产者

1.11 预紧装置

1.11.1 是否有预紧装置： 是、否

1.11.2 引爆方式

1.11.3 型式： 电信号引爆、机械式（惯性力）引爆。

1.11.4 安装位置： 卷收器、带扣锁、卷收器和带扣锁

1.11.5 触发时间（ms）

1.11.6 生产者

1.12 高度调节装置

1.12.1 是否有高度调节装置： 是、否

1.12.2 型号

1.12.3 生产者

1.12.4 材料

1.13 其他连接件的型号、材料及制造商

1.14 调节装置（仅适用于两点式安全带）

1.15 其他需要说明的问题

1.16 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）

1.17 产品照片和图纸：

足以识别汽车安全带特征的照片；

足以识别产品主要特征的总装图纸。

1.18 关键件和原材料清单

清单中至少包括关键零部件（材料）的名称、型号、规格、供货单位和进厂检验项目控制要求等内容。

1.19安全带或约束系统的所有机械部件未使用聚酰胺6材料的声明。

关键件和原材料清单

| 序号 | 关键件和原材料 | 需要控制的项目 |
|----|----------------|------------------|
| 1 | 织带 | 生产者、型号规格、抗拉强度 |
| 2 | 卷收器轴 | 生产者、型号规格、抗拉强度 |
| 3 | 吸能装置（限力杆） | 生产者、型号规格、直径，抗扭强度 |
| 4 | 导向环 | 生产者、型号规格、拉拔强度 |
| 5 | 车辆减速度敏感装置 | 生产者、型号规格 |
| 6 | 织带加速度敏感装置 | 生产者、型号规格 |
| 7 | 预紧装置（MGG） | 生产者、型号规格 |
| 8 | 锁舌 | 生产者、型号规格、强度、硬度 |
| 9 | 卷簧 | 生产者、型号规格 |
| 10 | 端件（本体） | 生产者、型号规格、强度、硬度 |
| 11 | 端件（带扣侧） | 生产者、型号规格、强度、硬度 |
| 12 | 高度调节器 | 生产者、型号规格、强度 |
| 13 | 减力装置 | 生产者、型号规格 |
| 14 | 安全带调节装置 | 生产者、型号规格 |
| 15 | 带扣用支架 | 生产者、型号规格、强度、硬度 |
| 16 | 带扣用锁栓 | 生产者、型号规格、强度、硬度 |
| 17 | 带扣用锁止弹簧 | 生产者、型号规格 |
| 18 | 带扣用解锁按钮 | 生产者、型号规格 |
| 19 | 带扣用于车身/座椅连接的织带 | 生产者、型号规格、抗拉强度 |

附件 4

型式试验抽样要求

1 抽样要求

型式试验样品由认证机构按认证委托人申请资料选取认证申请单元内具有代表性样品用于检测，认证单元中多于一个型号时，指定认证机构需判断是否对覆盖型号进行差异试验。认证委托人负责将封样后的型式试验样品送至指定实验室。

2 抽样样品数量

(1) 汽车安全带总成：6套；织带：至少15米。

(2) 其他燃烧特性的试验样品要求：

①水平燃烧：

试验方法：按GB 8410的规定进行试验。

试验样品尺寸和数量：标准试样长356 mm，宽100 mm，厚 ≤ 13 mm；如不足以制成标准试样，则最小尺寸应满足以下要求：宽度介于3 mm—60 mm，长度应至少为356 mm，或宽度大于60 mm，长度应至少为138 mm；试验样品数量：5块以上。

②氧指数：

试验方法：按GB/T 5454的规定进行试验。

试验样品尺寸和数量：长150mm，宽58 mm。经向、纬向各15块以上。

其中适用于M₁类、N类的汽车安全带织带应进行水平燃烧试验；适用于M₂、M₃类的汽车安全带织带应进行水平燃烧和氧指数试验。

3 封样要求

认证委托人按照指定认证机构的要求（如使用统一样式的封条、封样位置要求等）进行封样。将粘贴封条后的样品照片（包含正面、背面、侧面方向）和封条粘贴处照片等提交给指定机构。

型式试验报告模板

报告编号:

国家强制性产品认证 型式试验报告

申请编号:

产品名称:

型 号:

指定认证机构:

上级单位或控股机构:

指定实验室:

| | |
|--|--|
| 样品名称: 型号规格: 样品数量: 样品来源: 样品生产序号: 收样日期: 完成日期: | 认证委托人: 认证委托人地址: 生产者: 生产者地址: 生产企业: 生产企业地址: |
| 试验依据标准: GB 14166-2024 《机动车乘员用安全带和约束系统》 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》 | |
| 试验结论: 经检测, 该样品合格。 经检测, 该样品 XXXX、XXXX 项目的检测结果不符合 XXXX-XXXX 《XXXXXX》的要求, 其余项目符合; 样品不合格。 | |
| 本申请单元所覆盖的产品型号规格及相关情况说明: | |
| 主检: 签名: 日期: | (检测机构全称、盖章) 年 月 日 |
| 审核: 签名: 日期: | |
| 签发: 签名: 日期: | |
| 备注 | |

| 样品描述及说明 | | |
|--------------------------|--------|-----|
| 适用车辆商标、型号、名称 | --- | |
| 适用车辆类型 | --- | |
| 适用车辆生产企业 | --- | |
| 安全带商标、型号、生产企业 | | |
| 配套安全带的座椅安装位置 | 驾驶员 | --- |
| | 前排右侧乘员 | --- |
| | 后排乘员 | --- |
| | 其他乘员 | --- |
| 配套车型座椅前方是否配有安全气囊 | | |
| 安全带型式 | --- | |
| 织带商标、型号 | --- | |
| 织带编织方式 | --- | |
| 织带截面尺寸(宽×厚)mm | --- | |
| 卷收器类型 | --- | |
| 卷收器型号 | --- | |
| 带扣类型 | --- | |
| 带扣型号 | --- | |
| 是否有减力装置 | | |
| 是否有限力装置 | --- | |
| 是否有预紧装置 | --- | |
| 是否有高度调节装置 | --- | |
| 运动机械部件是否使用了具有聚酰胺6这种特性的材料 | | |
| 备注 | --- | |

样品照片

应当至少包括产品正面、侧面和背面

样品照片应能体现产品的主要特征和结构组成，拍照时应放置标尺。

样品照片应包括产品标识。

如有检验不合格情况，还应附样品不合格的状态照片。

试验数据报告

1.安全带总成性能

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 |
|----|------|---|------|------|-------|
| 1 | 一般要求 | 当正确安装和由乘员正确使用时，其功能正常，并在交通事故中降低对身体的伤害程度；安全带的织带应不易出现危险形状；由于聚酰胺 6 具有吸水变形的特性，所有机械部件不应使用具有聚酰胺 6 这种特性的材料。 | | | |
| 2 | 通用要求 | 安全带的刚性件，如带扣、调节装置、连接件等，不应有导致易于磨损或割伤织带的锐边；在经过 5.2 的腐蚀试验后，不允许出现可能影响正常功能的损坏和肉眼观察到的明显腐蚀；用于吸收能量或承受、传递载荷的刚性件，不得使用脆性材料；安全带上刚性件和塑料件所处的位置和安装方式应保证车辆正常使用时，不致被夹到滑动座椅下面或被车门挤住。 安全带应自动调整以适应佩戴者，或者易于佩戴者方便使用；织带的特性应使其作用在佩戴者身体上的压力，在其全宽上尽量均匀分布，且在载荷作用下不会发生扭曲。 | | | |
| 3 | 带扣 | 带扣检查 | | | |
| | | 带扣尺寸 | | | |

试验数据报告

1.安全带总成性能

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 |
|----|---|---|------|----------|-------|
| | 颜色 | 按钮颜色应为红色，其他部件不应呈红色，允许将带扣的一部分设置成红色的警示灯，但当乘员乘坐该位置时并系上安全带后该警示灯应熄灭。 | | | |
| | 耐腐蚀性 | 腐蚀试验后，不应出现可能影响正常功能的损坏和能用肉眼观察到的明显腐蚀 | | | |
| | 耐低温性 | 放置在-10°C±1°C温度下 2h 后，带扣应能正常工作 | | | |
| | 带扣耐久 | 带扣应能承受 5000 次开闭循环。 | | | |
| | | 腐蚀试验后，带扣应能承受 500 次开闭循环 | | | |
| | 开启力 | 动态试验后，带扣开启力不得大于 60N。 | | 带扣开启力为 N | |
| | | | | 带扣开启力为 N | |
| | 带扣强度 | 施加载荷 9800N 时，带扣不应断裂、严重变形或自行开启。若带扣为两套安全带共用时，该载荷为 14700N。 | | | |
| | 当两个带扣合并成一个部件供两个总成通用时，将属于一套总成的带扣部件插入属于另一套总成的配合部件（如果使用时带扣可以采用该方法装配的话），也要进行 5.7 和 5.8 中强度和开启力试验。 | | | | |

试验数据报告

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 |
|----|--------|------|---|--|-------|
| 4 | 连接件 | 耐腐蚀性 | 腐蚀试验后，不应出现可能影响正常功能的损坏和能用肉眼观察到的明显腐蚀 | | |
| | | 强度 | 施加载荷 14700N 时，不得破裂和脱开 | | |
| 5 | 高度调节器 | 耐腐蚀性 | 腐蚀试验后，不应出现影响正常功能的变质和明显的腐蚀现象。 | | |
| | | 强度 | 施加载荷 14700N 时，不得破裂和脱开。 | | |
| 6 | 总成动态性能 | 强度 | 影响乘员约束功能的安全带或约束系统的部件不应断裂，并且带扣、锁止装置、移位装置均不应释放或解锁。 | | |
| | | 位移量 | <p>对于腰带，假人盆骨位置前移量在 80 ~ 200mm 之间；对于其他型式安全带，假人盆骨位置前移量在 80 ~ 200mm 之间，胸部位置前移量在 100 ~ 300mm 之间；对于全背带型安全带上述最小位移量可以减少一半。带有预紧装置的安全带，最小位移量可减少一半。安装在前排外侧乘坐位置并且在前面有安全气囊保护安全带，假人胸部的移动量可以超过 300mm，但在假人胸部参考点通过该位移时的速度不得超过 24 km/h；对于前排外侧以外的有正面安全气囊保护的座椅位置，在安全气囊的实车环境（对应安全气囊安装和固定点的车辆坐标系）下进行测试时，假人胸部的移动量可以超过 300mm，但在假人胸部参考点通过该位移时的速度不得超过 24 km/h。</p> <p>（备注：标准 4.4.1.4 条款约束系统的动态试验可以代替安全带动态性能试验）</p> | <p>盆骨前移量为 mm 胸部前移量为 mm 假人胸部的移动量达到 300mm 时的速度为 km/h</p> | |
| | | | | <p>盆骨前移量为 mm 胸部前移量为 mm 假人胸部的移动量达到 300mm 时的速度为 km/h</p> | |

| | | | |
|--|--|------------|--|
| | | 动态试 验曲线 | |
|--|--|------------|--|

| | | | | | | |
|---|------|------|---|--|--|--|
| 7 | 预紧装置 | 耐腐蚀性 | <p>腐蚀试验后，应能正常工作。装置的误操作不会导致对佩戴者身体的伤害。</p> <p>65°C±5°C保持 24h→100°C±5°C保持 2h→-30°C±5°C保持 24h→升温至常温后，预紧装置不能因温度原因而起作用，能正常工作。</p> | | | |
| | | 操作性 | 安全带应能自动调整或易于佩戴者方便使用以适应佩戴者姿态和座椅位置。 | | | |
| 8 | 调节装置 | 耐腐蚀性 | 腐蚀试验后，不应出现影响正常功能的变质和明显的腐蚀现象。 | | | |
| | | 微滑移量 | 织带滑移量不超过 25mm，全部调节装置的总滑移量不超过 40mm。 | | | |
| | | 操作力 | 手动调节机构的操作力不得超过 50N。 | | | |
| | | 强度 | 施加载荷 9800N 时，不得断裂或脱开。 | | | |

试验数据报告

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 | |
|----|----------|--|---|--|--|--|
| 9 | 紧急锁止式卷收器 | 强度 | 施加载荷 9800N 时，不得断裂和脱开。若调节装置为三点式安全带共用部分或为连接件时，该载荷为 14700N。 | 施加载荷 N，卷收器未断裂和脱开 | | |
| | | 卷收力 | 用于腰带时：卷收力不应小于 7N；用于肩带的一部分：卷收力应在 1N ~ 7N 之间；装有减力装置时，当减力装置处于运行模式时，卷收力可减小至 0.5N。 | 卷收力为 N | | |
| | | 卷收力为 N | | | | |
| | | 锁止性能 | 倾斜 | 卷收器向任意方向倾斜小于或等于 12° 时不应锁止；倾斜大于 27°（4N 型为 40°）时应锁止； | 开始发生锁止，倾斜角为： 前 ° 后 ° 左 ° 右 ° 前 ° 后 ° 左 ° 右 ° | |
| | | 加速度 | 车辆减速度为 0.45g（4N 型为 0.85g）时，50mm 内应锁止； | 卷收器减速度为 0.45g 时，锁止距离为（mm） 前 后 左 右 前 后 左 右 | | |
| | | 织带拉出减速度小于 0.8g（4N 型为 1.00g）时，50mm 内必须锁止。 | | | | |
| | | 具有复合敏感性（包括带感）的紧急锁止式卷收器应满足规定的要求，当在拉出方向测量的织带加速度不小于 3.0g 时，卷收器应锁止 | 加速度 3.0g 时，锁止距离为 mm | 加速度 3.0g 时，锁止距离为 mm | | |
| | | 40000 次拉卷→腐蚀→粉尘 | 卷 | 能正常工作；卷收力为 N | | |

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 |
|----|------|------|------|------|-------|
|----|------|------|------|------|-------|

试验数据报告

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 | |
|----|-------------|---|---|---------------------------------------|----------------------|--|
| 9 | 手动解锁卷收器 | 锁止间距 | 锁止位置间织带拉出量（锁止间距）不应超出 25mm。 | 锁止间距为_____mm | | |
| | | | | 锁止间距为_____mm | | |
| | | 拉出量 | 施加一个不小于 14N 且不大于 22N 的力，拉出的织带长度不应大于 6mm。 | 织带拉出量_____mm | | |
| | | | | 织带拉出量_____mm | | |
| | | 耐久性 | 5000 次拉卷→腐蚀→粉尘→5000 次拉卷后，卷收器应能正常工作，且仍满足上面对“拉出量”和“锁止距离”的要求 | 卷收器_____正常工作；锁止间距为_____mm；拉出量为_____mm | | |
| | | 卷收器_____正常工作；锁止间距为_____mm；拉出量为_____mm | | | | |
| | 强度 | 作为调节件施加载荷 9800N，作为连接件施加载荷 14700N 时，卷收器不得破裂和脱开； | | 施加载荷_____N 时，_____出现断裂和脱开 | | |
| 9 | 自锁式卷收器 | 回位性 | 当佩戴者向后运动，安全带应保持其初始位置或在随后的向前运动后，自动回到其所处位置。 | | | |
| | | 锁止间距 | 织带在卷收器锁止相邻位置间的移动量（锁止间距）不得超出 30mm。 | 锁止间距为_____mm | | |
| | | | | 锁止间距为_____mm | | |
| | | | 当佩戴者向后运动，安全带应保持其初始位置或在随后的向前运动后，自动回到其初始位置 | | 向前运动后，_____自动回到其初始位置 | |
| | | 卷收力 | 用于腰带时：卷收力应大于 2.6N；用于肩带或连续带：卷收力应在 1N ~ 7N 间（未安装假人测量） | | 卷收力为_____N； | |
| | 卷收力为_____N； | | | | | |
| | 耐久性 | 5000 次拉卷→腐蚀→粉尘→5000 次拉卷后，卷收器应能正常工作，且仍满足上面对“锁止间距”和“卷收力”的要求 | | | | |
| | 强度 | 作为调节件施加载荷 9800N，作为连接件施加载荷 14700N 时，卷收器不得断裂和脱开； | | | | |

| | | | | | | | |
|----|------|------|--|---|----------------------------------|--------|--|
| 10 | 织带 | 通用要求 | 织带的特性应保证织带在佩戴者身上压力分布均匀，不易扭曲，织带应有吸收能量和释放能量的能力，织带边缘应修整以防使用时松散。 | | 织带能保证织带在佩戴者身上压力分布均匀，不易扭曲，织带边缘已修整 | | |
| | | 宽度 | 在 9800N 载荷作用下，织带宽度不小于 46mm。 | | —— | | |
| | | 抗拉载荷 | 标态处理 | 抗拉载荷不得小于 14700N，两件样品拉断载荷值的差别不得超过较大抗拉载荷值的 10%。 | | 抗拉载荷 N | |
| | | | | | | 平均值 N | |
| | | | | 两件样品拉断载荷值的差值为抗拉载荷值较大值的 %。 | | | |
| | | | 光照处理 | 织带拉断载荷不得小于 标态处理后拉断载荷平均值的 75%，且不得小于 14700N。并且，磨损处理后的 2 件 织带断裂强度的差别不超过其中较大断裂强度值的 20%。 | | —— | |
| | | | 低温处理 | | | —— | |
| | | | 高温处理 | | | —— | |
| | | | 浸水处理 | | | —— | |
| | | | | | | —— | |
| | 磨损处理 | | | 织带在带扣环上磨损：拉断载荷分别为 N 和 N，分别为载荷平均值 %， %。 | | | |
| | | | 小于较大抗拉载荷的 20% | | | | |
| | | | 织带在固定环磨损：拉断载荷分别为 N 和 N，分别为载荷平均值 %， %。 | | | | |
| | | | | 小于较大抗拉载荷的 20% | | | |
| | | | | 连接件上磨损：施加载荷 14700N 时，是否出现断裂 | | | |

试验数据报告

| 序号 | 检验项目 | 标准要求 | 样品编号 | 检验结果 | 符合性判定 |
|----|------|--|------|------|-------|
| 11 | 燃烧特性 | 标准要求： 客车安全带：水平燃烧速度 \leq D-50mm/min； 其他汽车安全带：水平燃烧速度 \leq 100mm/min 试验结果表示如下： 1.试样暴露在火焰中 15s，熄灭火源试样仍未燃烧，或试样能燃烧，但火焰达到第一测量标线之前熄灭，则被认为满足燃烧速度要求，结果记为 A-0 mm/min； 2.试验计时开始，火焰在 60s 内自行熄灭，且燃烧距离不大于 50mm，则被认为满足燃烧速度要求，结果记为 B； 3.试验计时开始，火焰在两个测量标线之间熄灭，为自熄试样，且不满足以上第 2 条要求，则按公式 $V=60 \times (L/T)$ 进行燃烧速度的计算，结果记为 C-燃烧速度实测值 mm/min。 4.试验计时开始，火焰燃烧到达第二标线，或者存在主动结束试验情况，则按公式 $V=60 \times (L/T)$ 进行燃烧速度的计算，结果记为 D-燃烧速度实测值 mm/min。 5.如果出现试样在火焰引燃 15s 内已经燃烧并到达第一标线，则认为试样不能满足燃烧速度的要求，结果记为 E。 | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 12 | 氧指数 | 按 GB/T 5454 的规定进行试验。要求氧指数 \geq 24% | | | |

判定： P 试验结果符合要求
 F 试验结果不符合要求
 N 要求不适用于该产品，或不进行该项试验

检验日期、地点及环境描述

| | |
|------|--|
| 检测日期 | |
| 检测地点 | |

| | | |
|------|-----------|------------|
| 检测环境 | 温度 (°C) : | 湿度 (%RH) : |
|------|-----------|------------|

注：对报告涉及项目实际检测日期、地点、环境情况进行描述

试验仪器设备清单

| 序号 | 名称 | 型号 | 编号 | 校准有效期至 | 本次使用(√) |
|----|----|----|----|--------|---------|
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 6 | | | | | |
| 7 | | | | | |
| 8 | | | | | |

声 明

本报告试验结果仅对受试样品有效；

未经许可本报告不得部分复制；

对本报告如有异议，请于收到报告之日起十五天内提出。

检测机构：

地 址：

邮政编码：

电 话：

传 真：

E-MAIL：

附件 6

生产流程关键控制点

| 序号 | 生产流程 | 关键控制点（举例） | 设备（举例） |
|----|------------------|-----------------------------|-----------|
| 1 | 绕簧 | 圈数 | 绕簧机 |
| 2 | 芯轴部件组装 | 气压（轴头拉脱强度）、压装力 | 芯轴组装机，拉力机 |
| 3 | 车敏组装 | 安装方向和类型正确 | 车感组装机 |
| 4 | 带敏组装 | 类型正确 | 带感组装机 |
| 5 | 缝纫（塞棒/端片/CCC 标签） | 塞棒存在 标签存在 端片缝纫的面线底线完整 | 缝纫机 |
| 6 | 预紧装置组装（PLP/MGG） | MGG 不漏装 | 预紧装置组装机 |
| 7 | 角度加速度检查 | 功能存在 | 车带角一体检测机 |
| 8 | 支架板铆压 | 铆钉锚后高度或直径 | 支架板铆压机 |
| 9 | 缝纫织带（锁扣） | 织带缝纫的面线底线完整 针数针距 | 缝纫机 |
| 10 | 锁销检查（锁扣） | 防止锁销漏装 | 组装机 |
| 11 | 功能检查（锁扣） | 功能存在并正常 | 功能检测机 |
| 12 | 滑块组装（高调器） | 滑座销卡入滑块 | 组装机 |
| 13 | 功能检查（高调器） | 功能存在 | 功能检测机 |

注：以上生产流程和关键控制点为一般情况，对于不同的汽车安全带，根据适用情况进行选择。