

CQC自愿认证申请书

Application for the CQC Certification



申请编号/Application No.: V2020CQC013004-726244

认证委托人/Applicant: 北京光华荣昌汽车部件有限公司/BEIJING GOLDRARE Automobile parts Co.,LTD.

联系人/Contact Person: 张慧/Zhang Hui

电话/ Telephone: 18610117320

传真/Fax:

电子邮件/E-mail: cstj@bjghrc.com



一、 申请内容/Contents of Application:

本次认证申请的详细信息见中国质量认证中心产品认证业务在线申办系统中填写的内容。/The details of this application is referenced in China Quality Certification Centre Product Certification Online System;

二、 认证委托人承诺/Commitment of Applicant:

我们郑重承诺遵守以下条款：

We solemnly promise to abide by the following terms: The details of this application is referenced in China Quality Certification Centre Product Certification Online System

1、本次认证申请的详细内容与在中国质量认证中心（CQC）网页上提交的申请内容完全一致，详细信息以CQC网页上的申请内容为准；

All content of this application is in complete consistency with the application submitted to China Quality Certification Centre (CQC) on-line;

2、遵守中国质量认证中心（CQC）的认证规则和程序；支付认证所需的申请、试验、工厂审查及其它有关的费用；妥善保管型式试验报告、工厂检查报告和认证变更确认等认证的相关资料，以备监督检查使用；中国质量认证中心（CQC）将不承担获得产品合格认证的生产者（制造商）或销售商应承担的任何法律责任；

We declare that we will follow the rules and procedures of the CQC and make payment for the fees arising from the application, testing, inspection and other services, keep well type test report, factory inspection report, materials approving for change of certified product and relevant documents of certification in order to conduct the factory follow up inspection. China Quality Certification Center shall not bear any corresponding legal liabilities which should be assumed by Manufacturer and Seller with product certificate;

3、所生产的本申请所涉及的产品符合申请认证产品的国家标准及其它相关标准或规定，我公司对此次声明完全负责；

We declare with full responsibility that the relevant product(s) produced by our factory are in conformity with the GB standards and other standards or regulations;

4、当发生了可能影响满足认证要求的能力的变更，及时通知中国质量认证中心（CQC）；

We undertake to inform CQC, without delay, of changes that may affect our ability to conform with the certification requirements.

5、始终满足认证要求，包括当收到中国质量认证中心（CQC）的通知时做出适当变更；

We always fulfill the certification requirements, including implementing appropriate changes when we are communicated by the CQC;

6、如果认证适用于持续生产，则获证产品持续满足产品要求；

If the certification applies to ongoing production, the certified product continues to fulfill the product requirements;

7、在认证实施过程中，如出现如下事项应当做出所有必要的安排；

We undertake to make all necessary arrangements for:

a) 实施评价和监督（若需要），包括审查文件和记录，访问相关设备、场所、区域、人员及客户的分包方；

The conduct of the evaluation and surveillance (if required), including provision for examining documentation and records, and access to the relevant equipment, location(s), area(s), personnel, and client's subcontractors;

b) 投诉的调查；

Investigation of complaints;

c) 适用时，观察员的参与。

The participation of observers, if applicable.

张慧

8、仅在获准认证的范围内作出有关认证的声明；

We undertake to make claims regarding certification only in respect of the scope for which certification has been granted;

9、在使用产品认证结果时，不得损害中国质量认证中心（CQC）的声誉、不得做使中国质量认证中心（CQC）认为可能误导或未经授权的声明；

We undertake to not use our product certification in such a manner as to bring CQC into disrepute and do not make any statement regarding our product certification which CQC may consider misleading or unauthorized;

10、当认证处于暂停、撤销或终止状态时，停止使用包含产品认证内容的所有广告，采取认证方案要求的措施（如交回认证文件）以及其他需要的措施；

Upon suspension, withdrawal, or termination of certification, we undertake to discontinue the use of all advertising matter that contains any reference thereto and takes action as required by the certification scheme (e.g. the return of certification documents) and take any other required measure;

11、认证仅用于表明获准认证的产品符合特定标准；

We undertake to use certification only to indicate that products are certified as being in conformity with specified standards;

12、确保不采用误导的方式使用或部分使用认证证书和报告；

We undertake to endeavour to ensure that no certificate or report nor any part thereof is used in a misleading manner;

13、如果将认证文件的副本提供给其他人，文件应被完整地复制或按照认证方案的规定复制；

If we provide copies of the certification documents to others, we reproduce the documents in their entirety or as specified in the certification scheme;

14、在文件、宣传册或广告等传播媒介中涉及到产品认证内容时，遵守中国质量认证中心（CQC）的要求或认证方案的规定；

In making reference to our product certification in communication media such as documents, brochures or advertising, we comply with the requirements of CQC or as specified by the certification scheme;

15、遵守与符合性标志的使用（可能在认证方案中规定的）和产品相关信息的任何要求；并承诺依据《强制性产品认证标志加施管理要求》加施认证标志；

We comply with any requirements that may be prescribed in the certification scheme relating to the use of marks of conformity, and on information related to the product; and we are committed to use the certification mark complying with the Management Requirements of Certification Mark for Compulsory Product Certification;

16、保存已知的与认证要求符合性有关的所有投诉记录，并在中国质量认证中心（CQC）要求时提供，以及：

We undertake to keep a record of all complaints made known to it relating to compliance with certification requirements and makes these records available to CQC when requested, and:

a) 对这些投诉以及在产品中发现的影响认证要求符合性的任何缺陷，采取适当的措施；

Takes appropriate action with respect to such complaints and any deficiencies found in products that affect compliance with the requirements for certification;

b) 将所采取的措施形成文件。

Documents the actions taken.

17、此申请中的产品符合国家其它相关法律法规的要求后方可出厂销售；

The product in this application can be sold only if it fully conforms to our country's laws and regulations;

18、妥善保管、规范使用纸质与电子证书，同时妥善保管提交认证申请时所注册账户的用户名与密码，不得将该账户转让、出借、出租、售卖或分享予第三方使用，并对该账户进行的所有活动和事件负法律责任。

We undertake to proper manage and standard use of paper certificate and e-certificate, while properly keeping the user name and password of the registered account when submitting the certification application. The account shall not be transferred, lent, leased, sold or shared for use by third parties, and we declare to hold legally responsible for all activities and events carried out by the account.

三、认证委托人注意事项/Notes:

1、认证委托人应将申请书寄受理部门。/ The applicant should send the application to CQC product department.

本申请受理部门 /Product department: 中国质量认证中心产品三部/ China Quality Certification Centre Product Certification Department 3

地址 /Address: 中国北京南四环西路188号9区/ Section 9, No.188, Nansihuan Xilu, Beijing 100070, China

联系电话 /Telephone: 010-83886400

2、请用中、英二种文字填写认证委托人、生产者（制造商）、生产企业和认证产品的名称。

Please fill in the names of the applicant, factories and products in both Chinese and English.

3、有关CQC产品认证的公开文件可通过上网获取，网址是<http://www.cqc.com.cn/>

Published documents on CQC product certification can be acquired from CQC website: <http://www.cqc.com.cn/>

4、如果申请CCC认证，同时也申请CB测试证书，请填写完“认证委托人承诺”后，继续填写CB测试申请书。

If CB application applied at the same time with CCC application, please complete "Declaration of the Applicant" and then to fill in CB application form.

5、CCC认证与CB认证同时申请时，生产者（制造商）必须相同。

If CCC certification and CB certification apply at the same time, the manufacturer of them must be the same.

6、CB申请书以英文填写为准，相同的内容可以复制。

The english content of CB application is admitted, the same contents of it can make duplicate.

7、认证委托人获证后有关证书注销、暂停（恢复）、撤销等重要信息，中国质量认证中心将以“通知书”形式按上述“认证委托人”信息中的内容以“挂号信”方式进行邮寄、告之。如持证人证书内容（认证委托人/生产者（制造商）/生产企业名称、地址等）发生变化，请及时申请证书变更。除证书内容外，认证委托人/代理机构/生产者（制造商）/生产企业其他内容发生变化，请及时联系受理工程师修改。

China Quality Certification Center will take in the form of "Notice" to notify certificate holder the information of cancellation, suspension (resumption), and withdrawal. The "Notice" will send by registered letter according to the address of applicant information. If there is any change on certificate contents (applicant/manufacturer/name or address of factory), please apply the certificate modification in time, except that, if the change on applicant/agency/manufacturer/ factory, please contact with engineer in time.

8、认证委托人获证后有关证书注销、暂停（恢复）、撤销的信息，请登录中国质量认证中心网站（<http://www.cqc.com.cn>）或认证网网站（<http://www.cnca.gov.cn>）进行查询。同时认证委托人需将证书注销、暂停（恢复）、撤销的信息及时通知与之相关的生产者（制造商）、生产企业，并按照强制性产品认证的相关规定执行。

The certificate holder can land on China Quality Certification Center website (www.cqc.com.cn) or Certification and Accreditation Administration of the People's Republic of China website (www.cnca.gov.cn) to get the information on certificates cancellation, suspension (resumption) and withdrawal. In addition, the applicant should notice the related manufacturer or factory the information of certificates cancellation, suspension (resumption) and withdrawal, and comply with related CCC requirements.

9、获证后，请认真核对证书信息，如有疑问，请在获证后15个工作日内向受理部门提出申诉；

Please verify the information on the certificate after being certified. If there is any problem, please appeal to the complaint department within 15 working days after being certified;

10、电子证书将通过认证委托人在中国质量认证中心（CQC）网站“产品认证业务在线申办系统”相应的注册账户获取，电子证书与纸质证书具有同等法律效力；

The e-certificate will be obtained on applicant's registered account on "Product Certification Management System" in China Quality Certification Centre (CQC) website, e-certificate and paper certificate have the same legal effect;

11、认证委托人在中国质量认证中心网站（<http://www.cqc.com.cn>）“产品认证业务在线申办系统”注册账户信息如若遗失需进行找回的，需按照中国质量认证中心（CQC）“产品认证业务在线申办系统”注册账户找回流程的要求提供相应的信息和证明，并确保提供的信息和证明文件的合法、真实、有效，若提供的材料不真实或不符合要求，无法通过安全验证，可能会导致注册账户找回失败，相应的风险和损失由认证委托人自行承担。

We undertake to provide the required information and certification followed the instruction of CQC "Product Certification Management System" if we lost the registered account and need to recover, and ensure the information and supporting documents is lawful, truthful and valid. If the documents provided are not true or does not meet the requirements, failure to pass the security verification may result in the registration account recovery failed, the corresponding risks and losses are borne by the applicant.

认证委托人授权签章/ Signature authorized by the applicant:

年/Year 月/Month 日/Date



滕志超

汽车座椅及汽车座椅头枕强制性认证产品描述

申请编号：V2020CQC013004-726244

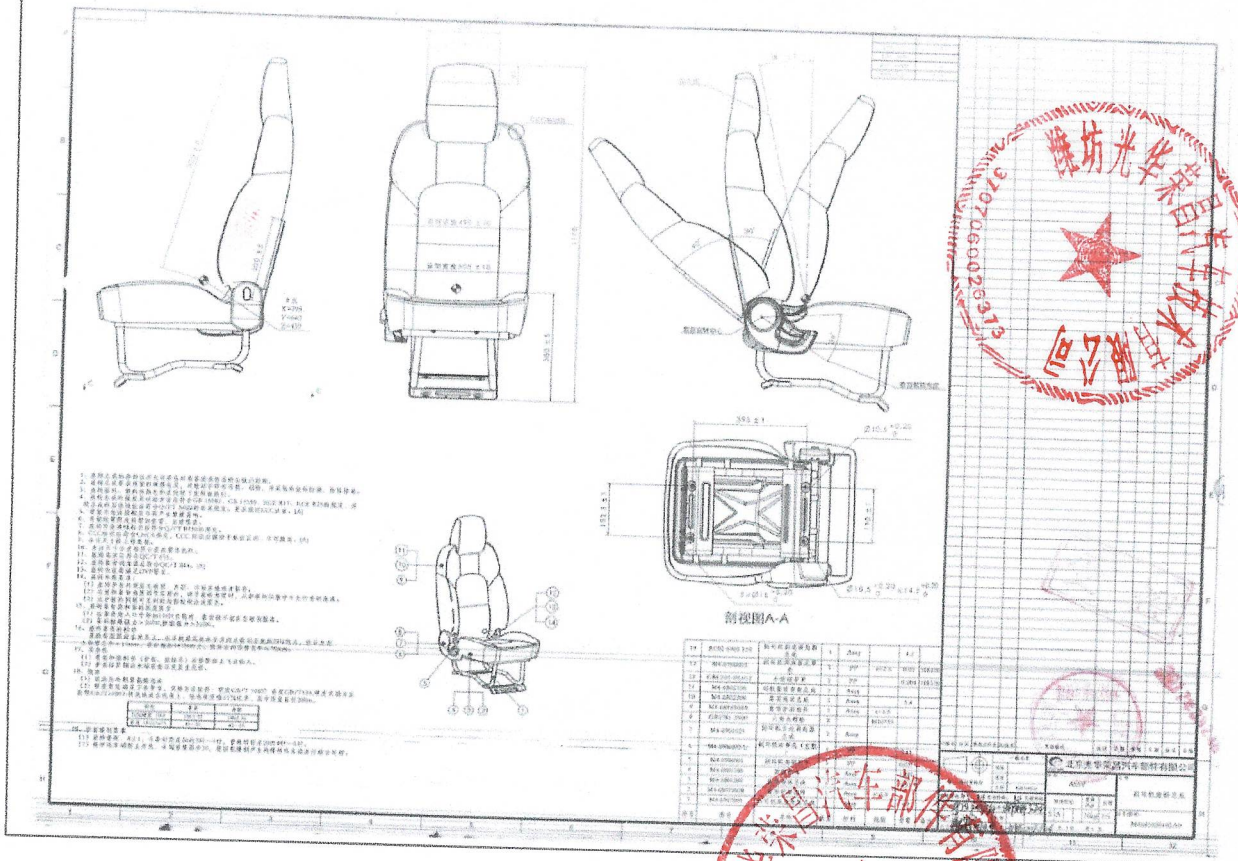
概述：产品为BJ5186XXY-1A车型M4中重卡副司机座椅及头枕总成 M4681020101A0

样品照片（正面、侧面、背面照片）



汽车座椅及汽车座椅头枕单元结构、总成示意图：

1、产品名称：M4中重卡副司机座椅及头枕总成 产品型号：M4681020101A0



滕起

1. 产品商标 : ——
2. 产品型号 :
3. 结构型式 : M4681020101A0
 固定 可调
4. 靠背设计角度 : 13°
5. 座椅总成重量 kg : 16
6. 靠背重量 (带头枕) kg : 5.14
7. 座椅总成的功能 : 手动座椅 电动座椅 记忆座椅 翻转座椅
 移动座椅 折叠座椅 其它:
8. 结构特征(允许结构对称) : 前排座椅 后排座椅 中排座椅 单个座椅
 长条座椅 整体座椅 分体座椅
 普通座椅 运动座椅 其它:
9. 座垫骨架总成 : 纵向位移 垂直位移 固定装置 锁止装置
 加热装置 按摩装置 其它
10. 靠背骨架总成 : 角位移 腰椎支撑 固定装置 锁止装置
 气囊装置 加热装置 按摩装置 头枕装置
 其它:
11. 座椅软垫 (允许外形不同) : 材料: 聚氨酯
12. 座椅护面 : 允许尺寸、材料和颜色不同。
材料: 主料: KQ0234 辅料: DQ0133
颜色: 黑色
13. 座椅护板 : 允许尺寸、材料和颜色不同。
材料: PP-TP15
颜色: 黑色
14. 座椅头枕 : 空心 实心 其它
15. 座椅头枕骨架 : 角位移 垂直位移 固定装置 锁止装置
16. 座椅头枕软垫(允许外形不同) : 材料:
聚氨酯
17. 座椅头枕护面 : 允许尺寸、材料和颜色不同。
材料: 主料: KQ0234 辅料: DQ0133
颜色: 黑色

图纸及技术资料

- 1 座椅总成的外形尺寸: 590*505*1170
- 2 座椅总成的 R 点坐标及在车辆上的安装位置; R 点: 795、640、439, 前排右侧
- 3 座椅骨架总成的单元材料的简要技术说明书: 牌号、供应商、供应商质保书;
(1) 牌号: / 供应商: 新余新钢金属制品有限公司

鑫鑫特钢金属制品有限公司
 地址: 中国 江西省 新余市
 Xinxin Special Steel Metal Products Co., Ltd.
 Add: Xinyu City Jiangxi Province P.R.China
 邮编: 338001
 电话: 0790-6460977
 传真: 0790-6534826
 网址: http://www.xinxin.com

产品质量证明书

PRODUCTS QUALITY CERTIFICATE



客户名称 Customer		肖桂香		证书号 Certificate No.		[Barcode]		日期 Issue Date		2020/3/19									
产品名称 Products		圆索弹簧钢丝		执行标准 Specification		GB 4357		车号 Carriage NO.		冀J85650									
批号 Batch No.	直径 Diameter mm	钢号 Steel	组别 Grade	炉号 Heat No.	化学成分 (%) Chemical composition					件数 Coils	重量 Weight 吨 ton	机械性能 Mechanical Properties				表面 Surface	脱碳 Decarbi- zation	生产 日期 Date	备注 Remark
					C	Si	Mn	P	S			抗拉强度 Tensile Strength (MPa)	弯曲 Bending	扭转次数 ≥ Torsion	缠绕 Wrapping				
QH03BH	2.00	65Mn	C	G0588	0.68	0.26	1.05	0.013	0.003	3	0.4966	1710-2010	-	20	合格	合格	-	2020.03	
S02A5	2.00	65Mn	C	S0027	0.65	0.19	0.90	0.012	0.016	12	1.9860	1710-2010	-	20	合格	合格	-	2020.02	S
S03A5	2.50	65Mn	C	S0856	0.64	0.23	0.93	0.015	0.004	6	0.9960	1660-1960	-	15	合格	合格	-	2020.03	S
S30125	2.80	65Mn	C	S0886	0.64	0.24	0.94	0.010	0.004	5	1.1830	1620-1910	-	15	合格	合格	-	2020.02	S
S4030N	3.50	65Mn	C	S0887	0.64	0.22	0.95	0.010	0.003	8	2.0560	1570-1810	-	12	合格	合格	-	2020.03	S
S3030U	4.00	65Mn	C	S9230	0.65	0.20	0.90	0.012	0.005	10	2.6810	1520-1760	-	12	合格	合格	-	2020.03	S
S3030M	5.00	65Mn	C	S0601	0.64	0.23	0.93	0.010	0.005	10	2.9230	1470-1710	-	10	合格	合格	-	2020.03	S
S0011X	5.50	65Mn	C	S0997	0.63	0.21	0.94	0.015	0.002	8	2.2960	1470-1710	-	8	合格	合格	-	2020.02	S
S0111W	6.00	65Mn	C	S0997	0.63	0.21	0.94	0.015	0.003	3	0.9000	1420-1660	-	8	合格	合格	-	2020.02	S
S0208	8.00	65Mn	C	S0997	0.63	0.21	0.94	0.015	0.002	1	0.2370	1420-1660	-	8	合格	合格	-	2020.02	S
合计 Total										66	13.7546								

在此保证本证书所列产品符合上述合同及技术标准要求
 WE HEREBY CERTIFY THAT ALL THE ABOVE MENTIONED GOODS ARE STRICTLY CONFORMED WITH CONTRACT AND SPECIFICATION.

编制 Issued by: [Signature]

批准 Approved by: [Signature]

Page 1/2

(2) 牌号: Q195 供应商: 河北辰丰制管有限公司

产品质量证明书

交货单位: 河北辰丰制管有限公司 电话: 0317-5881199 传真: 0317-5881199
 收货单位: 河北衡水力拓机械制造有限公司 2020年04月30日

序 号	产品名称	规格	炉号	批号	规格型号	重量 (t)	件数	交货状态	化学成分											
									C	Mn	Si	S	P	As	Nb	Ca	Mo			
1	圆钢	Φ12.5							0.08	0.4	0.35	0.04	0.040							
2																				
3																				
4																				
5																				
6																				
力学性能		屈服点		抗拉		伸长		冲击		REMARKS										
1		22		合格		合格		合格		备注: (1) 收货单位请按原证书用每份加盖合格 收货单位 (2) 凡有异议, 请在收货后3天内提出										

签发人: 张立明

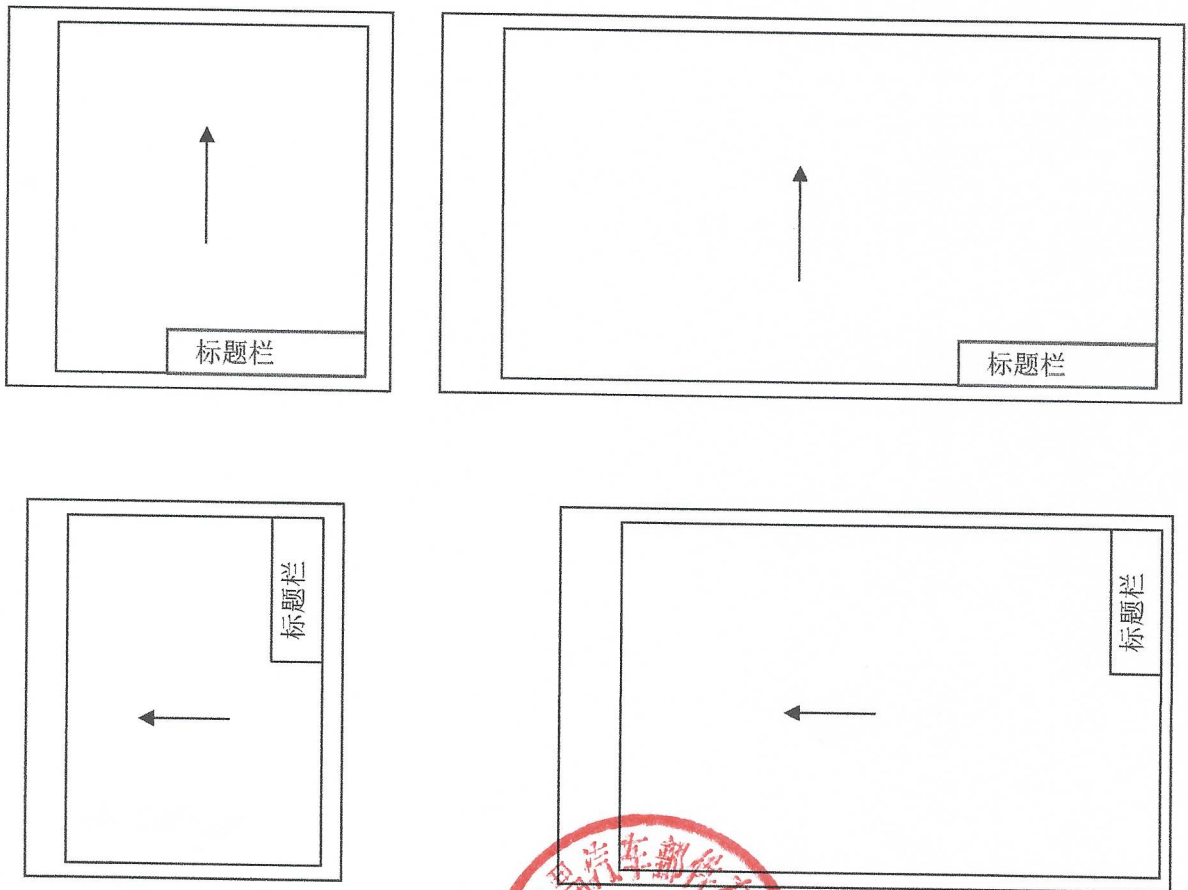
《汽车座椅及汽车座椅头枕产品》申报 CQC 认证图样要求

一 图样格式

- 1 图纸幅面：A4 或叠成 A4（最大不超过 A3）
- 2 图框规格：按有关制图国家标准的规定，留装订边。

3 标题栏的位置

3.1 标题栏位于图样的右下角，如下图所示：



- 3.2 标题栏的内容应包括零件号、零件名称、材料、材料规格及技术要求等产品特点描述。

滕起





中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2017091114003891 版本: 01

认证委托人名称、地址:
北京光华荣昌汽车部件有限公司
北京市昌平区科技园区中兴路10号B213室 邮编: 102200

商标: ---
生产者(制造商)名称、地址:
河北光华荣昌汽车部件有限公司
河北省黄骅市开发区 邮编: 061100

生产企业名称、地址:
潍坊光华荣昌汽车技术有限公司 (H140327)
山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街5157号(潍坊广生新能源有限
公司厂房) 邮编: 261061

产品名称和系列、型号、规格:
M4中重卡副司机座椅及头枕总成 M4681020101A0

产品标准和技术要求:
GB 15083-2019, GB 8410-2006, GB 11550-2009, CNCA-C11-12: 2014

认证模式: 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

上述产品符合《强制性产品认证实施规则 汽车座椅及座椅头枕》要求

发证日期: 2020年10月14日

有效期至: 2025年06月26日

证书有效期内本《证书》的有效性依据CCAA的定期监督保持
本证书的相关信息可通过国家认监委网站 www.cnca.gov.cn 查询

证书首次颁发日期: 2017年06月27日



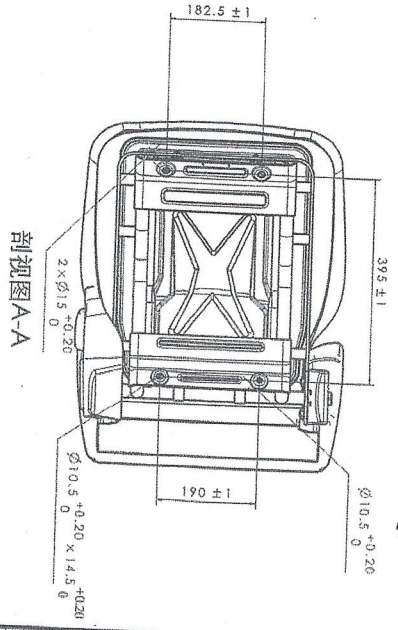
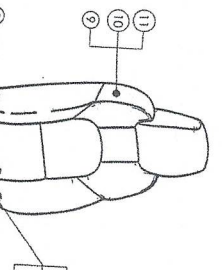
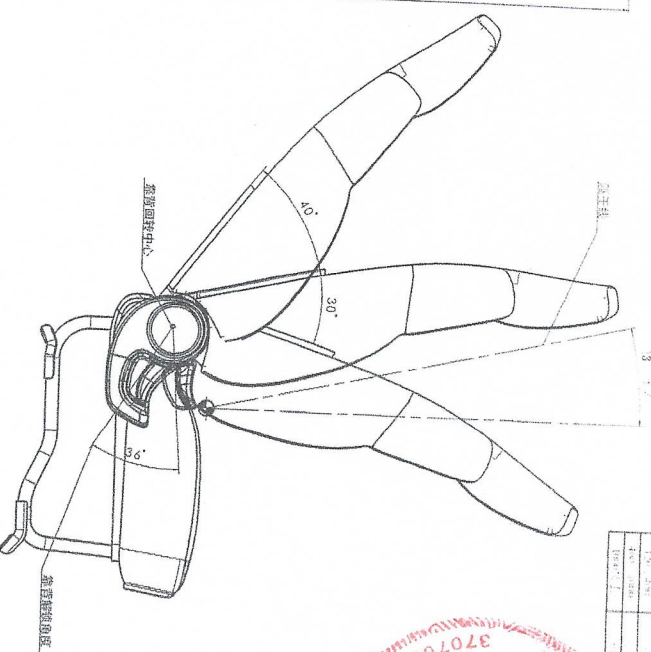
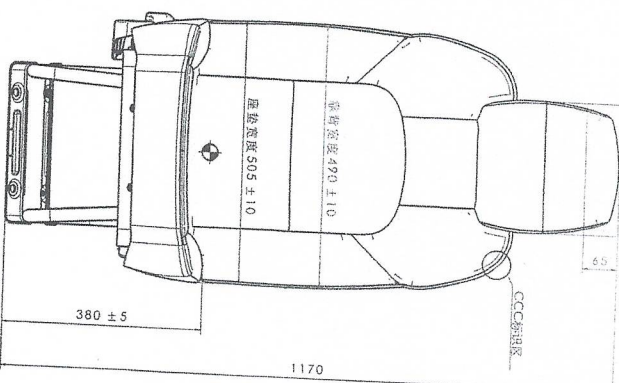
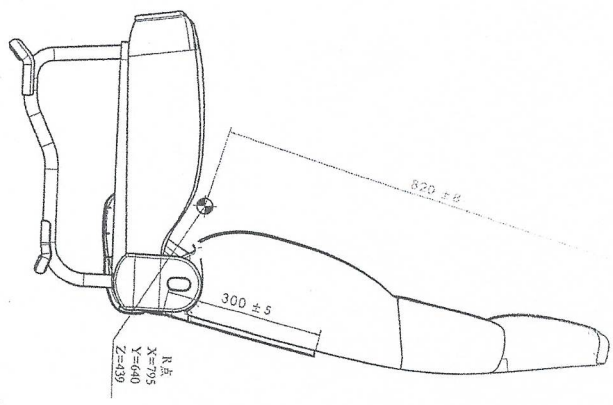
总经理

中汽认证中心有限公司

中国·北京·海淀区首体南路2号11层 100044 <http://www.ccap.org.cn>
电话: 010-66412673

A 5210539

滕志



1. 塑料发泡剂的名称和原料来源必须在产品说明书中明确标注。
2. 塑料发泡剂或发泡剂原料的包装、运输时不得有污损、破损，并必须有有效的防潮、防压措施。
3. 塑料发泡剂或发泡剂原料的包装、运输时不得有污损、破损，并必须有有效的防潮、防压措施。
4. 发泡剂的其他性能应符合 GB 11550、ECHR R17、ECHR R25 的规定，座垫发泡剂的其他性能应符合 Q/TT AGS 99 的有关规定。
5. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
6. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
7. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
8. CCC 认证时，发泡剂应符合 Q/TT B102 的规定。
9. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
10. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
11. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
12. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
13. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。
14. 发泡剂与发泡剂配剂不得产生有害气体。

序号	代号	名称	数量	材料	规格	重量	备注
14	RC02 6905 110	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.2	
13	MC35008003	侧可机罩前角塑料	1	PP	φ23	0.004	HB336
12	GR-C101-00-012	小铁帽护罩	1	PP		0.004	HB336
11	M4-6801100	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.4	
10	M4-6802200	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.4	
9	M4-6802300A	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.4	
8	CS5781-2000	侧可机罩前角塑料	8	Assy		1.4	
7	M4-6909101	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.4	
6	M4-6909021	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.4	
5	M4-6909031	侧可机罩前角塑料	1	PP		0.11	
4	M4-6801100	侧可机罩前角塑料	1	PP		0.021	
3	M4-6801200	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.897	
2	M4-6802300B	侧可机罩前角塑料	1	Assy		0.95	
1	M4-6909100	侧可机罩前角塑料	1	Assy		1.4	

北京光华汽车部件有限公司

物料号: M4681020013A0

物料名称: 侧可机罩前角塑料

规格: 1.4

重量: 1.4

数量: 1

材料: PP

备注: 侧可机罩前角塑料

物料号: M4681020013A0

物料名称: 侧可机罩前角塑料

规格: 1.4

重量: 1.4

数量: 1

材料: PP

备注: 侧可机罩前角塑料

李红

关键零部件/原材料登记表 1

申请编号: V2020CQC013004-726244

零部件或原材料名称	型号规格	商标	生产单位	CCC 证书号
靠背泡沫总成	M4-6802200	N/A	河北光华荣昌汽车部件有限公司	
坐垫泡沫总成	M4-6901200	N/A	河北光华荣昌汽车部件有限公司	
面套	主料 KQ0234 辅料 DQ0133	N/A	青岛福基纺织有限公司	
座椅底部安装支座	M4-6907000	N/A	黄骅市长生汽车灯镜有限公司	
司机座盆总成	M4-6801100	N/A	黄骅市长生汽车灯镜有限公司	
靠背骨架总成	M4-6802100	N/A	河北新强力机械制造有限公司	
调角器总成	M4-6805101	N/A	文安县德实汽车配件有限公司	

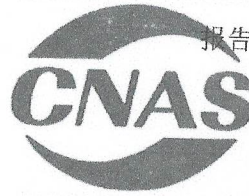
注意事项:

1. 每个单元 (申请号) 填写一份关键零部件登记表。
2. 对于表中不适用的项统一填写 N/A。
3. 生产单位项应填写零部件生产单位全称。
4. 关键零部件或原材料的种类见对应的强制性产品认证实施规则的附件 1。
5. CCC 证书号用于已 CCC 认证 (含标志认证) 的零部件 N/A 原材料。



滕金超





报告编号: 国认监认字 33L90993

检测
TESTING
CNAS L1635

检 验 报 告

汽车座椅



产品名称: M4 中重卡副司机座椅

产品型号: M4681020101A0

受检单位: 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

检验类别: 强制性检验

国家轿车质量监督检验中心



滕起

注 意 事 项

1. 报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 报告无主检、审核、批准人签字无效。
4. 报告涂改无效。
5. 对检验报告若有异议，请以书面形式通知本检验中心总师室受理。
6. 送样检验仅对样品负责。

检验单位地址电话：

地址：天津市东丽区先锋东路 68 号主楼 526 室

邮政编码：300300

电话：022-84379618


受检单位地址电话：

地 址：山东省潍坊市高新区樱前街 5117 号

电 话：18610116531

邮政编码：----

检 验 报 告

样品名称	M4 中重卡副司机座椅	商 标	---
型号规格	M4681020101A0	检验类别	强制性检验
受检单位	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司	生产单位	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司
送样者	程刚	送样日期	2020 年 06 月 18 日
样品数量	白车身 1 台, 座椅 5 件	生产日期	2020 年 06 月 08 日
检验依据	GB15083-2019 《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》	检验项目	汽车座椅性能
检 验 结 论	<p>经检验, 该样品符合 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》的要求。</p> <div style="text-align: center;">  <p>签发日期: 2020 年 09 月 04 日</p> </div>		
备 注	---		

批准: 张明君

审核: 曹建强

主检: 金剑

检 验 报 告

一、检验结果

序号	检验项目	标准要求	检验结果	符合性判定	
1	一般要求	M ₁ 、N ₁ 、M ₂ (II级, III级和B级)、装载质量不超过10t的M ₃ (II级, III级和B级)类车禁止安装侧向座椅 (专用校车、救护车、警用车辆, 以及民防、消防车辆除外)。	非侧向安装座椅	符合	
		M1类汽车座椅	每个调节装置和移位装置都应具有能自锁的装置。折叠座椅应能够自锁在使用的位置上。		----
			座椅移位装置的解锁装置应位于座椅外侧接近车门处。即使对位于该座椅背后的乘员, 也应易于接近。		----
			座椅背面部件的表面不允许有任何可能会增加乘员伤害的凸起或尖棱。座椅背面的曲率半径应不小于下列规定: 区域1 内为2.5mm; 区域2 内为5.0mm; 区域3 内为3.2mm。若区域2内的表面装有衬垫以避免座椅与乘客头部直接接触, 且满足本标准附录C规定的靠背吸能性试验, 则允许其曲率半径小于5.0mm, 但不应小于2.5 mm。		----
		M2、M3、N类汽车座椅	座椅及长条座椅必须牢固的固定在车辆上。		----
			可移动的座椅和长条座椅应在其所有使用位置能够自锁。		在其使用位置能自动锁紧。
			可调式座椅靠背在调节范围内任意位置都应能自锁。		在调节范围内能锁止。
所有可前翻的座椅或可折叠的座椅靠背, 在其使用过程中都应能自动锁止。	----				
2	座椅区域1吸能性试验	对于标准规定的区域1内的座椅后部应进行吸能性试验, 头型反弹加速度超过80g的持续作用时间不超过3ms, 同时试验过程中或试验后不允许有危险的边棱出现。	----	----	
3	座椅总成强度试验	对整个车体施加一个不小于20g的纵向水平减速度或加速度, 持续时间为30ms, 用以模拟车辆正面和后面碰撞。将座椅调节到下述位置后进行试验, 则认为满足这些条件: a. 在纵向方向, 将座椅调整到固定在从最前面的正常驾驶位置或制造厂指定的最前使用位置向后移动一档或10mm处 (对于在垂直方向独立调节的座椅, 应将其坐垫置于最高位置); b. 在纵向方向, 将座椅调整后固定在从最后面的正常驾驶位置或制造厂指定的最后使用位置向前移动一档或10mm处 (对于在垂直方向独立调节的座椅, 应将其坐垫置于最低位置); 在试验过程中和试验后应满足: a. 试验后座椅骨架、座椅固定装置、调节装置、移位装置及其锁止装置均不应失效; b. 试验后用于或有助于乘员通过的移位装置应处于工作状态, 且至少保证能解锁一次, 并按需要使座椅或座椅的一部分移动。 c. 在试验过程中, 座椅的锁止装置不得松脱。	碰撞方向: 正面 座椅调节位置: 不可调节 试验最大减速度值为23.4g, 超过20g的持续作用时间为40ms。 试验后座椅骨架、固定装置的锁止装置均未失效; 无移位装置。在试验过程中, 座椅的锁止装置未松脱。	符合	
		----	----		

检 验 报 告

监督检验中心

共 7 页 第 3 页

检验结果 (续)

序号	检验项目	标准要求	检验结果	符合性判定
3	座椅总成强度试验	<p>对整个车体施加一个不小于20g的纵向水平减速度或加速度,持续时间为30ms,用以模拟车辆正面和后面碰撞。将座椅调节到下述位置后进行试验,则认为满足这些条件:</p> <p>a. 在纵向方向,将座椅调整到固定在从最前面的正常驾驶位置或制造厂指定的最前使用位置向后移动一档或10mm处(对于在垂直方向独立调节的座椅,应将其坐垫置于最高位置);</p> <p>b. 在纵向方向,将座椅调整后固定在从最后面的正常驾驶位置或制造厂指定的最后使用位置向前移动一档或10mm处(对于在垂直方向独立调节的座椅,应将其坐垫置于最低位置);</p> <p>在试验过程中和试验后应满足:</p> <p>a. 试验后座椅骨架、座椅固定装置、调节装置、移位装置及其锁止装置均不应失效;</p> <p>b. 试验后用于或有助于乘员通过的移位装置应处于工作状态,且至少保证能解锁一次,并按需要使座椅或座椅的一部分移动。</p> <p>c. 在试验过程中,座椅的锁止装置不得松脱。</p>	<p>碰撞方向:后面 座椅调节位置:不可调节 试验最大减速度值为24.1g,超过20g的持续作用时间为44ms。 试验后座椅骨架、固定装置的锁止装置均未失效;无移位装置。 在试验过程中,座椅的锁止装置未松脱。</p>	符合
4	座椅靠背及调节装置强度试验	<p>对座椅靠背沿纵向向后施加相对于座椅“R”点530N.m力矩的负荷。试验后应满足:</p> <p>a. 座椅骨架、座椅固定装置、调节装置、移位装置及其锁止装置均不应失效;</p> <p>b. 用于或有助于乘员通过的移位装置应处于工作状态,且至少保证能解锁一次,并按需要使座椅或其一部分移动。</p>	<p>单席位座椅,对每一个席位分别向后加载530N.m的负荷,试验后座椅骨架、固定装置、调节装置的锁止装置未失效;无移位装置。</p>	符合

检 验 报 告

检验结果(续)

序号	检验项目	标准要求	检验结果	符合性判定
5	防止行李舱内移动行李对乘员的伤害试验	<p>按标准要求,将车体牢固地固定在试验台车上,对装有座椅总成、2个类型1刚性试验样块并具有48~50km/h自由速度的车体进行减速或者按制造厂选择进行加速撞击试验。在试验过程中及试验后,座椅靠背及其锁止装置仍保持在原位置,则认为满足此要求。但在试验期间,允许座椅靠背及其紧固件变形,条件是试验靠背和/或头枕(邵尔A硬度大于50)部分的前轮廓不能向前方移出一横向垂面,此平面经过:</p> <p>(a) 座椅的R点前方150mm处的点(对头枕部分);</p> <p>(b) 座椅的R点前方100mm处的点(对座椅靠背部分)。</p>	---	---
6	防止隔离装置内移动行李对乘员的伤害试验	<p>按标准要求,将车体牢固地固定在试验台车上,对装有座椅总成、隔离装置、1个类型2刚性样块并具有48~50km/h自由速度的车体进行减速或者按制造厂选择进行加速撞击试验。在试验过程中,如果隔离装置保持在原位置,则认为满足要求。试验过程中,允许隔离装置变形,但条件是隔离装置(包括邵尔A硬度大于50的试验座椅靠背和/或头枕部分)前面轮廓不能向前移出横向铅垂平面,此平面经过:</p> <p>(a) 座椅R点前方150mm处的点(对头枕部分)。</p> <p>(b) 座椅R点前方100mm处的点(对除了头枕以外的座椅靠背部分和隔离装置部分)。</p> <p>试验后,不允许有容易增加对乘员伤害程度或危险性的尖角和边棱出现。</p>	---	---

二、检验时间、地点

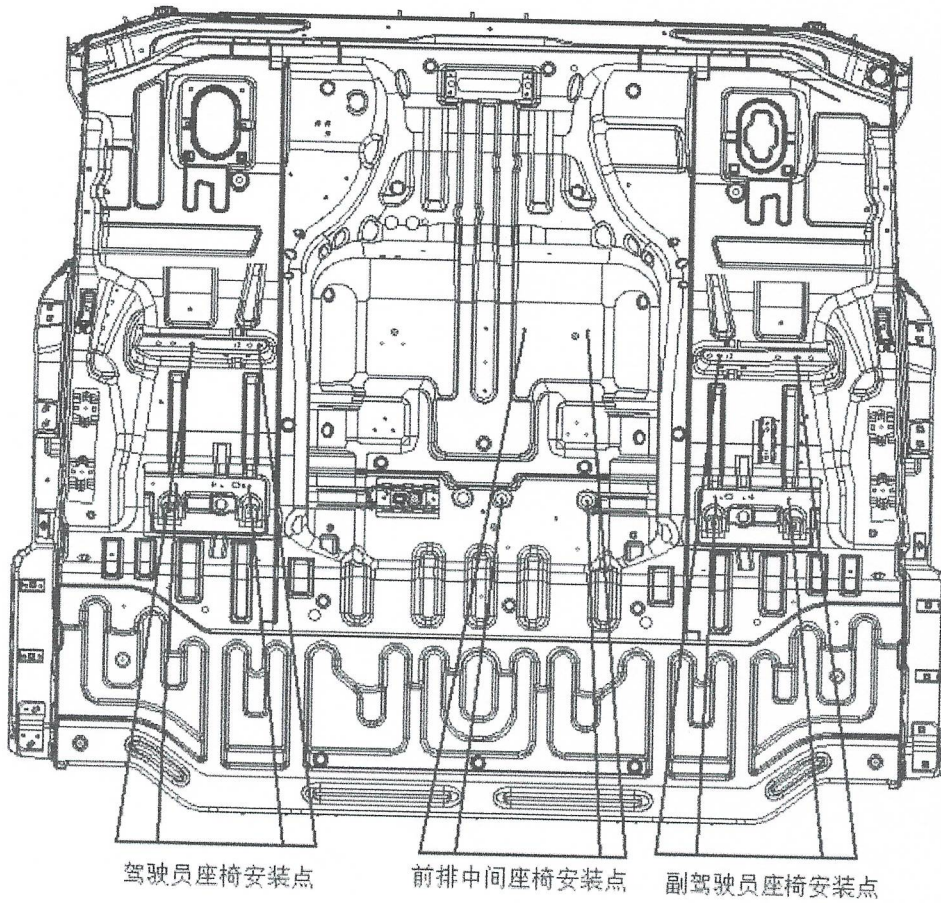
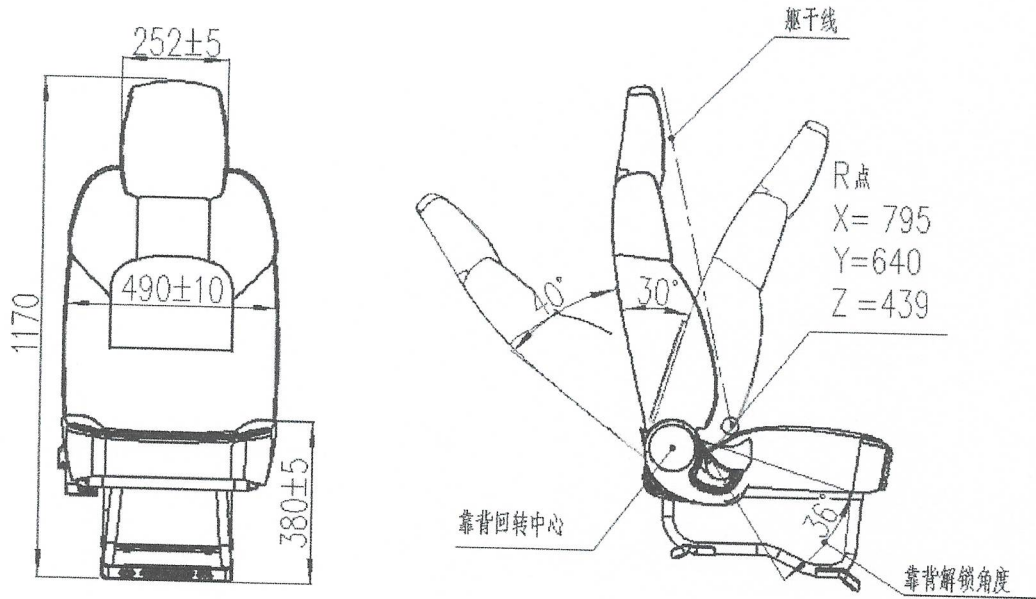
检验于2020年06月20日在国家轿车质量监督检验中心零部件试验室进行。

检 验 报 告

附录 A: 样品情况表

检验项目: 汽车座椅				
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》				
项目	样品情况			
	M4 中卡驾驶员座椅 总成(气囊)	M4 中卡驾驶员座椅 总成(机械)	M4 中卡副驾驶员 座椅总成	----
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ5186XXY-1A、福田牌			
车辆类型	N3			
车辆生产企业	北汽福田汽车股份有限公司			
车体型号及生产企业	M450000000075/北汽福田汽车股份有限公司			
座椅总成质量 (kg)	----	----	16	----
设计靠背角 (°)	----	----	13	----
座椅型式、朝向	----	----	前向	----
座椅型号	----	----	M4681020101A0	----
座椅生产企业	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司			
座椅调节方式 (仅考虑纵向和垂直 调节)	----	----	<input checked="" type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 垂直调节	----
座椅调节行程 (mm)	----	----	纵向: 0 垂直: 0	----
座椅固定方式	----	----	螺栓连接	----
R 点三维座标 (mm)	----	----	795, 640, 439	----
三维座标原点位置	----	----	----	----
座椅设计基准位置	----	----	----	----
扭紧力矩 (N·m)	----			
备注	----			

样品图纸:



检验报告

附录 B: 试验照片

正面碰撞



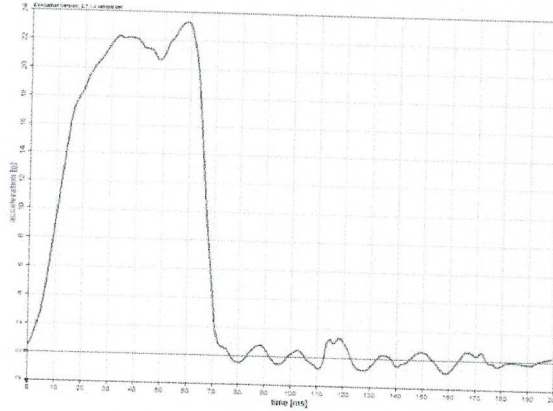
后面碰撞



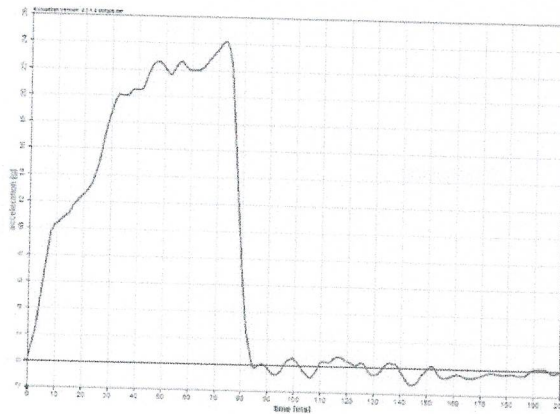
检验报告

附录 C: 试验曲线

正面碰撞



后面碰撞

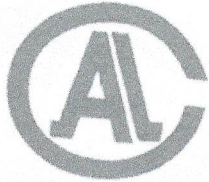


——以下空白——

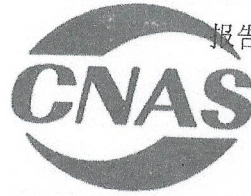
滕立超



180005220667



(2018)国认监认字(203)号



报告编号: 中国认字 43L90993

检测

TESTING

CNAS L1635

检 验 报 告

汽车座椅头枕



产品名称: M4 中重卡副司机座椅

产品型号: M4681020101A0

受检单位: 潍坊光华荣昌汽车技术有限公司

检验类别: 强制性检验

国家轿车质量监督检验中心



滕起

注 意 事 项

1. 报告无“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
2. 复制报告未重新加盖“检验报告专用章”或检验单位公章无效。
3. 报告无主检、审核、批准人签字无效。
4. 报告涂改无效。
5. 对检验报告若有异议，请以书面形式通知本检验中心总师室受理。
6. 送样检验仅对样品负责。

检验单位地址电话：

地址：天津市东丽区先锋东路 68 号主楼 526 室

邮政编码：300300

电话：022-84379618


受检单位地址电话：

地 址：山东省潍坊市高新区樱前街 5117 号

电 话：18610116531

邮政编码：----

检 验 报 告

样品名称	M4 中重卡副司机座椅	商 标	---
型号规格	M4681020101A0	检验类别	强制性检验
受检单位	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司	生产单位	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司
送样者	程刚	送样日期	2020 年 06 月 18 日
样品数量	5 件	生产日期	2020 年 06 月 08 日
检验依据	GB11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》	检验项目	头枕性能
检 验 结 论	<p>经检验, 该样品符合 GB11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》的要求。</p> <div style="text-align: right;">  <p>签发日期: 2020 年 09 月 04 日</p> </div>		
备注	---		

批准: 张明君

审核: 曹建强

主检: 李剑

检 验 报 告

一、检验结果

序号	检验项目	标准要求	检验结果	符合性判定
1	一般要求	位于头型碰撞区域之外的头枕的前、后表面都应装有衬垫,以防乘员头部与骨架部分直接接触,其能被 165mm 头型接触的表面曲率半径应不小于 5.0mm。	头枕其前、后表面都有衬垫,其表面的曲率半径大于 5.0mm。	符合
		头枕在座椅或车身构件上的固定方式应保证头枕在试验过程中,由于头型的作用压力,其衬垫、固定处或座椅靠背不得出现刚性的可致伤害的凸起。	未出现刚性的可致伤害的凸起。	
2	能量吸收性	头枕不应给乘员带来额外危险,尤其不允许在任何使用位置上出现可能对乘员造成伤害的危险凸起物或尖棱。	无可能对乘员造成伤害的凸起物或尖棱。	符合
		位于头型碰撞区域内的头枕部分,其前、后表面的吸能性试验应满足:头型减速度超过 80g 的持续作用时间应不超过 3ms,同时试验过程中或试验后不允许出现可能对乘员造成伤害的危险凸起物或尖棱(吸能性试验不适用于最后排座椅头枕后部区域)。	前向撞击:最大加速度 37.2g;同时无可能对乘员造成伤害的危险凸起物和尖棱出现。	
3	头枕高度不可调	对于前排座椅的头枕高度应不低于 800mm; 其它各排座椅的头枕高度应不低于 750mm。	前排座椅头枕高度为 792mm。	符合
		后排中间座椅或席位头枕高度应不低于 700mm。	----	----
	头枕高度可调	前排座椅头枕的最高高度应不小于 800mm; 其它座椅头枕的最高高度应不小于 750mm。	----	----
		在高度 750mm 以下应无“使用位置”。	----	----
		后排中间座椅或席位头枕高度应不低于 700mm。	----	----
		若非前排座椅的头枕高度可调到低于 750mm 的位置,但要清楚地表明该位置不是头枕的使用位置。	----	----
	为保证头枕与车顶、车窗和车身其它部件之间的足够间隙,对于前排座椅头枕高度可以小于 800mm,对于其它座椅头枕高度可以小于 750mm,但该间隙不应超过 25mm。同时应保证在高度 700mm 以下应无“使用位置”。	----	----	

检 验 报 告

检验结果(续)

序号	检验项目	标准要求	检验结果	符合性判定
4	头枕使用部分	对于安装高度可调的头枕,头枕使用部分的高度不应小于 100mm。	---	---
5	头枕与靠背间隙	对安装高度不可调的头枕,头枕与座椅靠背的间隙不应大于 60mm。	头枕与座椅靠背的间隙小于 60mm。	符合
		对安装高度可调的头枕,在头枕调至最低位置时,头枕与座椅靠背的间隙不应大于 25mm。	---	
		如果头枕上有间隙存在则应对每个间隙进行强度试验,通过头型相对“R”点向头枕施加 373N.m 负荷,头型相对于移动后基准线的最大后移量应小于 102mm,此时该间隙间距可以大于 60mm。	头枕无间隙存在。	
6	头枕宽度	头枕两侧距座椅垂直中心平面的距离都不小于 85mm。	左侧宽度为 115.0mm; 右侧宽度为 115.0mm。	符合
7	头枕静态强度	通过头型相对 H 点向头枕施加 373N.m 的载荷,头型的最大允许后移量 X 应小于 102mm。	头型最大后移量: X=45.8mm	符合
		头枕及其固定装置应具有足够的强度,以保证在负荷到 890N 作用下不损坏。	头枕及其固定装置未发生断裂、破坏。	
8	头枕高度调整极限	对于安装高度可调的头枕,除使用者故意采用非正常的操作方法之外,不应使安装高度超过最高调整极限。	---	---

二、检验时间、地点

检验于 2020 年 06 月 20 日在国家轿车质量监督检验中心零部件试验室进行。

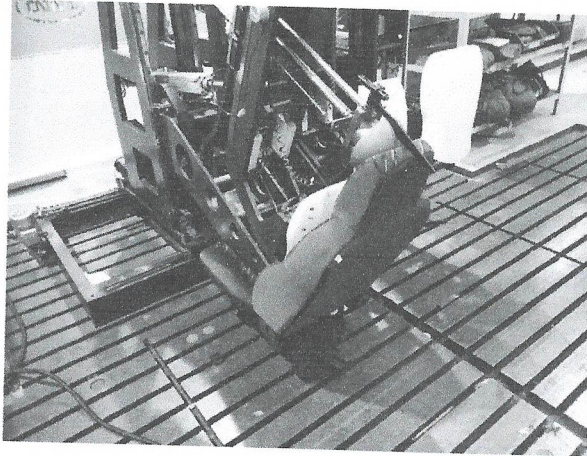
检 验 报 告

附录 A : 样品情况表

检验项目: 头枕性能				
依据标准: GB11550-2009 《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》				
项目	样品情况			
	M4 中卡驾驶员座椅总成(气囊)	M4 中卡驾驶员座椅总成(机械)	M4 中卡副驾驶员座椅总成	----
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ5186XXY-1A、福田牌			
车辆类型	N3			
车辆生产企业	北汽福田汽车股份有限公司			
头枕结构型式	----	----	整体式	----
头枕型号	----	----	M4681020101A0	----
头枕生产企业	----	----	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司	----
座椅结构型式	----	----	整体式	----
座椅型号	----	----	M4681020101A0	----
座椅生产企业	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司			
设计靠背角(°)	----	----	13	----
座椅固定方式	----	----	螺栓连接	----
头枕在座椅上安装固定方式	----	----	整体式, 不可拆卸	----
R 点三维座标(mm)	----	----	-795, 640, 439	----
三维座标原点位置	----	----	----	----
备 注	----			

检验报告

附录 B: 照片



——以下空白——



滕志