

CQC自愿认证申请书

Application for the CQC Certification



申请编号/Application No.: V2020CQC013004-726259

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者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 properly 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>）或认监委网站（<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



滕云超

汽车座椅及汽车座椅头枕强制性认证产品描述

申请编号：V2020CQC013004-726259

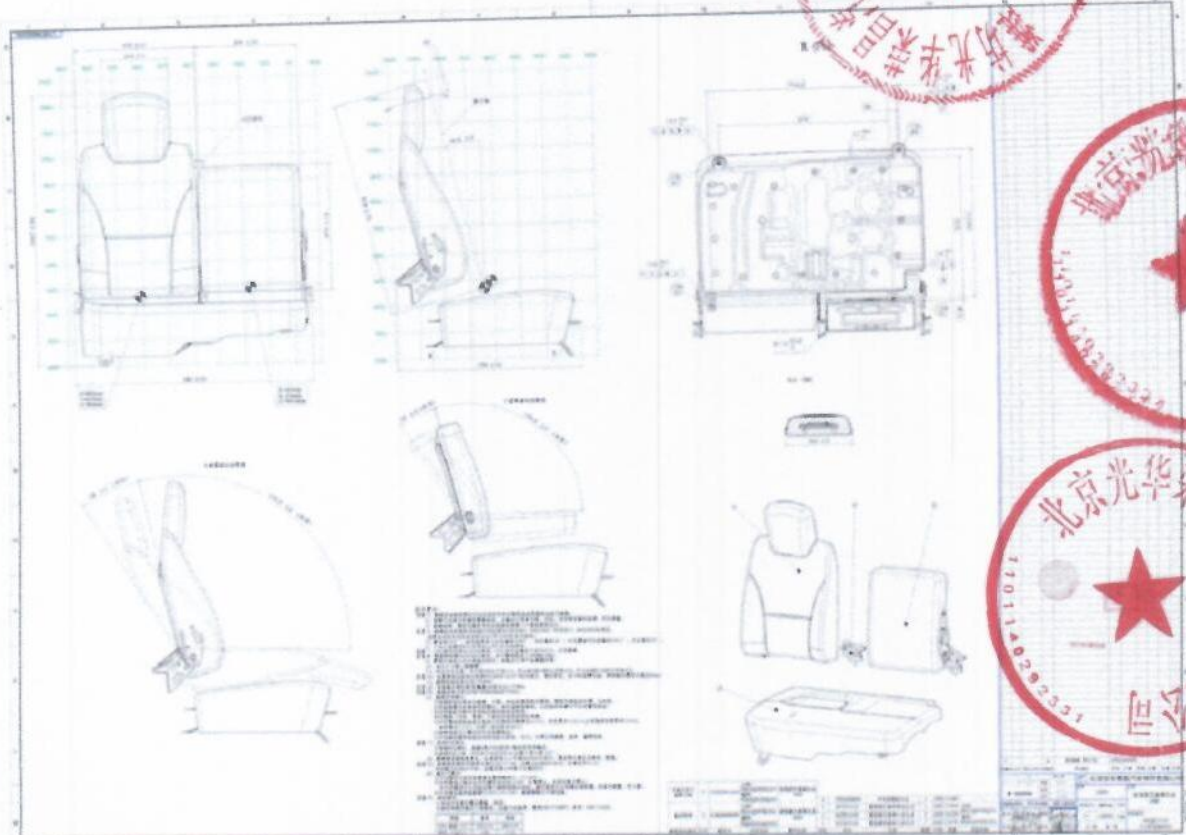
概述： 产品为 BJ5088XXYFCEV2 车型副驾驶员座椅及头枕总成，其中典型产品为副驾驶员座椅及头枕总成 L16810000095，此单元包括 L1681020112A0、L1681020114A0、L16810000097、L16810000041、L1681020116A0、L16810000094 共计 6 种非典型性产品，具体差异见差异性描述表。

样品照片（正面、侧面、背面照片）

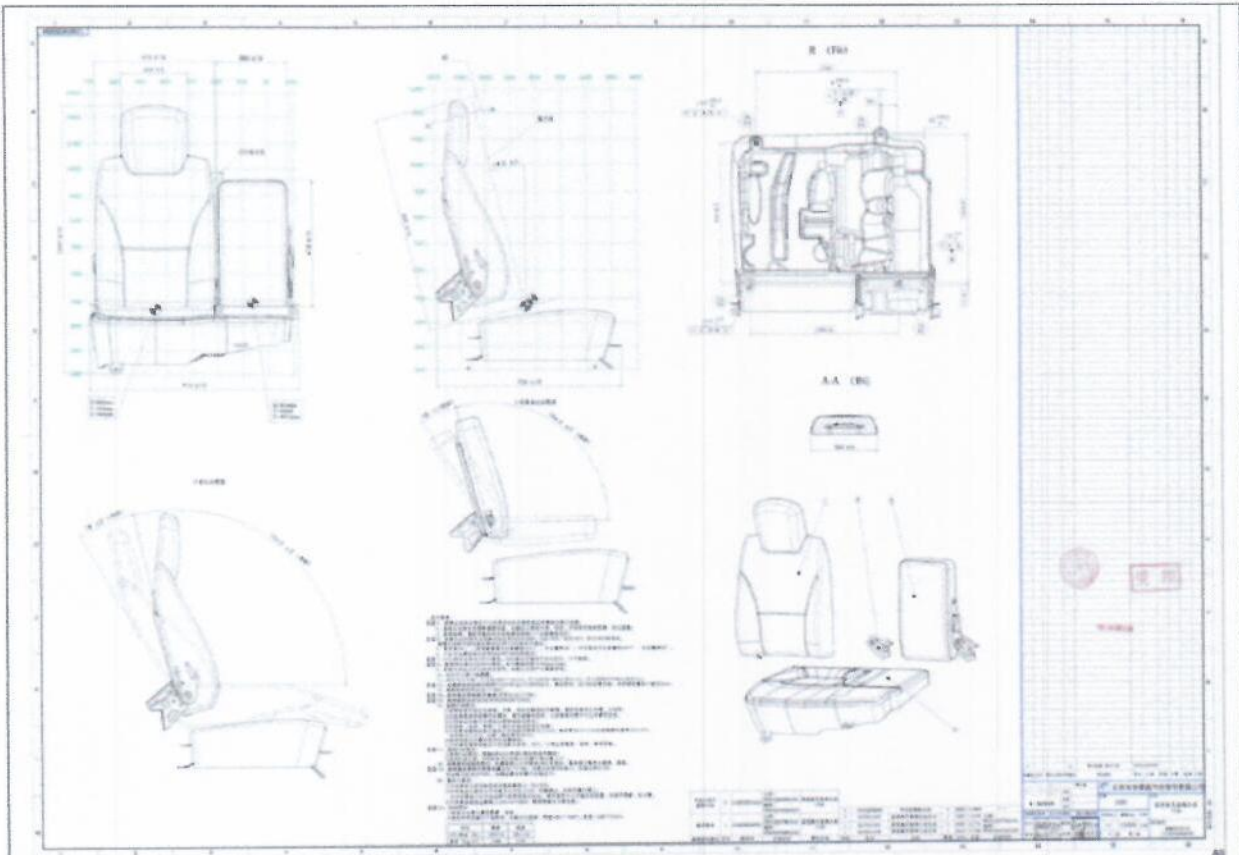


汽车座椅及汽车座椅头枕单元结构、总成示意图：

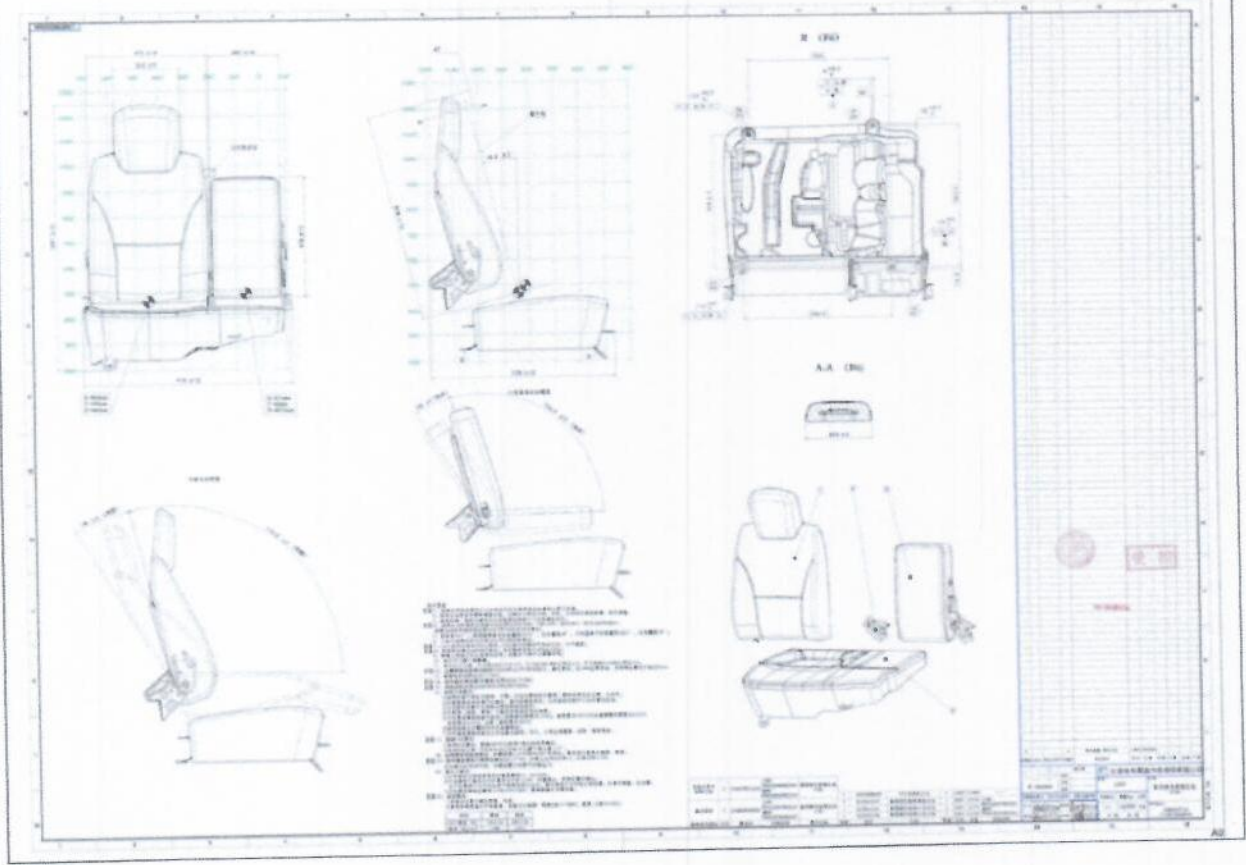
1、产品名称：副驾驶员座椅及头枕总成 产品型号：L16810000095



滕远



7、产品名称：副驾驶员座椅及头枕总成 产品型号：L16810000094，差异说明：与（L16810000095）结构相同，面料不同。



1. 产品商标 : ---
2. 产品型号 : L168100000095
3. 结构型式 : 固定 可调
4. 靠背设计角度 : 14.5°
5. 座椅总成重量 kg : 14.8
6. 靠背重量 (带头枕) kg : 9.8
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: FDZQ0297BG0A1
辅料: FDDQ0346BG0A1
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: FDZQ0297BG0A1
辅料: FDDQ0346BG0A1
颜色 : 黑色

图纸及技术资料

- 1 座椅总成的外形尺寸: L1681020112A0、L168100000095: 940*728*1047
 L1681020114A0、L168100000097、L168100000041: 910*725*1045
 L1681020116A0、L168100000094: 910*728*1047

2 座椅总成的R点坐标及在车辆上的安装位置:

L1681020112A0、L168100000095, R点: (843, 610, 466) (815, 174, 493.5), 前排右侧
 L1681020114A0、L168100000097、L168100000041, R点: (843, 530, 466) (815, 94, 493.5), 前排右侧

L1681020116A0、L168100000094, R点: (843, 445, 466) (815, 62, 493.5), 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: SAPH 440-P 供应商: 河钢股份有限公司邯郸分公司

合同编号 CONTRACT NO.	S904330001	河钢股份有限公司邯郸分公司 HBIS GROUP	证明书号 CERTIFICATE NO.	L12020012600448																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
订货单位 CUSTOMER	邯郸市邯钢附属企业公司*	HBIS COMPANY LIMITED HANDAN BRANCH	到站 DESTINATION	邯郸309库(使用)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
收货单位 PURCHASER	邯郸市邯钢附属企业公司*	质量证明书 CERTIFICATE OF QUALITY	车号 TRAIN NO.	冀DY0101																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
执行标准 EXECUTIVE STANDARD	Q/HG Q27-2017	产品名称 PRODUCT	热轧酸洗钢卷	生产许可证号: PRODUCTION LICENSE																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
批号 BATCH NO.	钢种等级 STEEL GRADE	炉号 HEAT No.	化学成分(%) CHEMICAL COMPOSITION																主要缺陷	生产时间																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
规格 DIMENSIONS mm		数量 QUANTITY	重量 WEIGHT (t)	C	Si	Mn	P	S	Als																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
厚 x 宽 x 长				0.008	0.025	0.035	0.008	0.005	0.015													20200126																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
2 x 1500 x 6		1	11.775																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
常规控制		常规冲击		金相																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
批号 BATCH NO.	方向	屈服强度 YS	抗拉强度 TS	断后伸长率 EL	断后伸长率 EL	方向	试样厚度 mm	试验温度 C	冲击功 J	冲击功 J	冲击功 J	冲击功 J	冲击功 J	体视显微镜 粒度	形貌 级别	夹杂物 A类	夹杂物 B类	夹杂物 C类	夹杂物 D类	夹杂物 E类	夹杂物 F类	夹杂物 G类	夹杂物 H类	夹杂物 I类	夹杂物 J类	夹杂物 K类	夹杂物 L类	夹杂物 M类	夹杂物 N类	夹杂物 O类	夹杂物 P类	夹杂物 Q类	夹杂物 R类	夹杂物 S类	夹杂物 T类	夹杂物 U类	夹杂物 V类	夹杂物 W类	夹杂物 X类	夹杂物 Y类	夹杂物 Z类	夹杂物 AA类	夹杂物 AB类	夹杂物 AC类	夹杂物 AD类	夹杂物 AE类	夹杂物 AF类	夹杂物 AG类	夹杂物 AH类	夹杂物 AI类	夹杂物 AJ类	夹杂物 AK类	夹杂物 AL类	夹杂物 AM类	夹杂物 AN类	夹杂物 AO类	夹杂物 AP类	夹杂物 AQ类	夹杂物 AR类	夹杂物 AS类	夹杂物 AT类	夹杂物 AU类	夹杂物 AV类	夹杂物 AW类	夹杂物 AX类	夹杂物 AY类	夹杂物 AZ类	夹杂物 BA类	夹杂物 BB类	夹杂物 BC类	夹杂物 BD类	夹杂物 BE类	夹杂物 BF类	夹杂物 BG类	夹杂物 BH类	夹杂物 BI类	夹杂物 BJ类	夹杂物 BK类	夹杂物 BL类	夹杂物 BM类	夹杂物 BN类	夹杂物 BO类	夹杂物 BP类	夹杂物 BQ类	夹杂物 BR类	夹杂物 BS类	夹杂物 BT类	夹杂物 BU类	夹杂物 BV类	夹杂物 BW类	夹杂物 BX类	夹杂物 BY类	夹杂物 BZ类	夹杂物 CA类	夹杂物 CB类	夹杂物 CC类	夹杂物 CD类	夹杂物 CE类	夹杂物 CF类	夹杂物 CG类	夹杂物 CH类	夹杂物 CI类	夹杂物 CJ类	夹杂物 CK类	夹杂物 CL类	夹杂物 CM类	夹杂物 CN类	夹杂物 CO类	夹杂物 CP类	夹杂物 CQ类	夹杂物 CR类	夹杂物 CS类	夹杂物 CT类	夹杂物 CU类	夹杂物 CV类	夹杂物 CW类	夹杂物 CX类	夹杂物 CY类	夹杂物 CZ类	夹杂物 DA类	夹杂物 DB类	夹杂物 DC类	夹杂物 DD类	夹杂物 DE类	夹杂物 DF类	夹杂物 DG类	夹杂物 DH类	夹杂物 DI类	夹杂物 DJ类	夹杂物 DK类	夹杂物 DL类	夹杂物 DM类	夹杂物 DN类	夹杂物 DO类	夹杂物 DP类	夹杂物 DQ类	夹杂物 DR类	夹杂物 DS类	夹杂物 DT类	夹杂物 DU类	夹杂物 DV类	夹杂物 DW类	夹杂物 DX类	夹杂物 DY类	夹杂物 DZ类	夹杂物 EA类	夹杂物 EB类	夹杂物 EC类	夹杂物 ED类	夹杂物 EE类	夹杂物 EF类	夹杂物 EG类	夹杂物 EH类	夹杂物 EI类	夹杂物 EJ类	夹杂物 EK类	夹杂物 EL类	夹杂物 EM类	夹杂物 EN类	夹杂物 EO类	夹杂物 EP类	夹杂物 EQ类	夹杂物 ER类	夹杂物 ES类	夹杂物 ET类	夹杂物 EU类	夹杂物 EV类	夹杂物 EW类	夹杂物 EX类	夹杂物 EY类	夹杂物 EZ类	夹杂物 FA类	夹杂物 FB类	夹杂物 FC类	夹杂物 FD类	夹杂物 FE类	夹杂物 FF类	夹杂物 FG类	夹杂物 FH类	夹杂物 FI类	夹杂物 FJ类	夹杂物 FK类	夹杂物 FL类	夹杂物 FM类	夹杂物 FN类	夹杂物 FO类	夹杂物 FP类	夹杂物 FQ类	夹杂物 FR类	夹杂物 FS类	夹杂物 FT类	夹杂物 FU类	夹杂物 FV类	夹杂物 FW类	夹杂物 FX类	夹杂物 FY类	夹杂物 FZ类	夹杂物 GA类	夹杂物 GB类	夹杂物 GC类	夹杂物 GD类	夹杂物 GE类	夹杂物 GF类	夹杂物 GG类	夹杂物 GH类	夹杂物 GI类	夹杂物 GJ类	夹杂物 GK类	夹杂物 GL类	夹杂物 GM类	夹杂物 GN类	夹杂物 GO类	夹杂物 GP类	夹杂物 GQ类	夹杂物 GR类	夹杂物 GS类	夹杂物 GT类	夹杂物 GU类	夹杂物 GV类	夹杂物 GW类	夹杂物 GX类	夹杂物 GY类	夹杂物 GZ类	夹杂物 HA类	夹杂物 HB类	夹杂物 HC类	夹杂物 HD类	夹杂物 HE类	夹杂物 HF类	夹杂物 HG类	夹杂物 HH类	夹杂物 HI类	夹杂物 HJ类	夹杂物 HK类	夹杂物 HL类	夹杂物 HM类	夹杂物 HN类	夹杂物 HO类	夹杂物 HP类	夹杂物 HQ类	夹杂物 HR类	夹杂物 HS类	夹杂物 HT类	夹杂物 HU类	夹杂物 HV类	夹杂物 HW类	夹杂物 HX类	夹杂物 HY类	夹杂物 HZ类	夹杂物 IA类	夹杂物 IB类	夹杂物 IC类	夹杂物 ID类	夹杂物 IE类	夹杂物 IF类	夹杂物 IG类	夹杂物 IH类	夹杂物 II类	夹杂物 IJ类	夹杂物 IK类	夹杂物 IL类	夹杂物 IM类	夹杂物 IN类	夹杂物 IO类	夹杂物 IP类	夹杂物 IQ类	夹杂物 IR类	夹杂物 IS类	夹杂物 IT类	夹杂物 IU类	夹杂物 IV类	夹杂物 IW类	夹杂物 IX类	夹杂物 IY类	夹杂物 IZ类	夹杂物 JA类	夹杂物 JB类	夹杂物 JC类	夹杂物 JD类	夹杂物 JE类	夹杂物 JF类	夹杂物 JG类	夹杂物 JH类	夹杂物 JI类	夹杂物 JJ类	夹杂物 JK类	夹杂物 JL类	夹杂物 JM类	夹杂物 JN类	夹杂物 JO类	夹杂物 JP类	夹杂物 JQ类	夹杂物 JR类	夹杂物 JS类	夹杂物 JT类	夹杂物 JU类	夹杂物 JV类	夹杂物 JW类	夹杂物 JX类	夹杂物 JY类	夹杂物 JZ类	夹杂物 KA类	夹杂物 KB类	夹杂物 KC类	夹杂物 KD类	夹杂物 KE类	夹杂物 KF类	夹杂物 KG类	夹杂物 KH类	夹杂物 KI类	夹杂物 KJ类	夹杂物 KK类	夹杂物 KL类	夹杂物 KM类	夹杂物 KN类	夹杂物 KO类	夹杂物 KP类	夹杂物 KQ类	夹杂物 KR类	夹杂物 KS类	夹杂物 KT类	夹杂物 KU类	夹杂物 KV类	夹杂物 KW类	夹杂物 KX类	夹杂物 KY类	夹杂物 KZ类	夹杂物 LA类	夹杂物 LB类	夹杂物 LC类	夹杂物 LD类	夹杂物 LE类	夹杂物 LF类	夹杂物 LG类	夹杂物 LH类	夹杂物 LI类	夹杂物 LJ类	夹杂物 LK类	夹杂物 LL类	夹杂物 LM类	夹杂物 LN类	夹杂物 LO类	夹杂物 LP类	夹杂物 LQ类	夹杂物 LR类	夹杂物 LS类	夹杂物 LT类	夹杂物 LU类	夹杂物 LV类	夹杂物 LW类	夹杂物 LX类	夹杂物 LY类	夹杂物 LZ类	夹杂物 MA类	夹杂物 MB类	夹杂物 MC类	夹杂物 MD类	夹杂物 ME类	夹杂物 MF类	夹杂物 MG类	夹杂物 MH类	夹杂物 MI类	夹杂物 MJ类	夹杂物 MK类	夹杂物 ML类	夹杂物 MN类	夹杂物 MO类	夹杂物 MP类	夹杂物 MQ类	夹杂物 MR类	夹杂物 MS类	夹杂物 MT类	夹杂物 MU类	夹杂物 MV类	夹杂物 MW类	夹杂物 MX类	夹杂物 MY类	夹杂物 MZ类	夹杂物 NA类	夹杂物 NB类	夹杂物 NC类	夹杂物 ND类	夹杂物 NE类	夹杂物 NF类	夹杂物 NG类	夹杂物 NH类	夹杂物 NI类	夹杂物 NJ类	夹杂物 NK类	夹杂物 NL类	夹杂物 NM类	夹杂物 NO类	夹杂物 NP类	夹杂物 NQ类	夹杂物 NR类	夹杂物 NS类	夹杂物 NT类	夹杂物 NU类	夹杂物 NV类	夹杂物 NW类	夹杂物 NX类	夹杂物 NY类	夹杂物 NZ类	夹杂物 OA类	夹杂物 OB类	夹杂物 OC类	夹杂物 OD类	夹杂物 OE类	夹杂物 OF类	夹杂物 OG类	夹杂物 OH类	夹杂物 OI类	夹杂物 OJ类	夹杂物 OK类	夹杂物 OL类	夹杂物 OM类	夹杂物 ON类	夹杂物 OO类	夹杂物 OP类	夹杂物 OQ类	夹杂物 OR类	夹杂物 OS类	夹杂物 OT类	夹杂物 OU类	夹杂物 OV类	夹杂物 OW类	夹杂物 OX类	夹杂物 OY类	夹杂物 OZ类	夹杂物 PA类	夹杂物 PB类	夹杂物 PC类	夹杂物 PD类	夹杂物 PE类	夹杂物 PF类	夹杂物 PG类	夹杂物 PH类	夹杂物 PI类	夹杂物 PJ类	夹杂物 PK类	夹杂物 PL类	夹杂物 PM类	夹杂物 PN类	夹杂物 PO类	夹杂物 PP类	夹杂物 PQ类	夹杂物 PR类	夹杂物 PS类	夹杂物 PT类	夹杂物 PU类	夹杂物 PV类	夹杂物 PW类	夹杂物 PX类	夹杂物 PY类	夹杂物 PZ类	夹杂物 QA类	夹杂物 QB类	夹杂物 QC类	夹杂物 QD类	夹杂物 QE类	夹杂物 QF类	夹杂物 QG类	夹杂物 QH类	夹杂物 QI类	夹杂物 QJ类	夹杂物 QK类	夹杂物 QL类	夹杂物 QM类	夹杂物 QN类	夹杂物 QO类	夹杂物 QP类	夹杂物 QQ类	夹杂物 QR类	夹杂物 QS类	夹杂物 QT类	夹杂物 QU类	夹杂物 QV类	夹杂物 QW类	夹杂物 QX类	夹杂物 QY类	夹杂物 QZ类	夹杂物 RA类	夹杂物 RB类	夹杂物 RC类	夹杂物 RD类	夹杂物 RE类	夹杂物 RF类	夹杂物 RG类	夹杂物 RH类	夹杂物 RI类	夹杂物 RJ类	夹杂物 RK类	夹杂物 RL类	夹杂物 RM类	夹杂物 RN类	夹杂物 RO类	夹杂物 RP类	夹杂物 RQ类	夹杂物 RR类	夹杂物 RS类	夹杂物 RT类	夹杂物 RU类	夹杂物 RV类	夹杂物 RW类	夹杂物 RX类	夹杂物 RY类	夹杂物 RZ类	夹杂物 SA类	夹杂物 SB类	夹杂物 SC类	夹杂物 SD类	夹杂物 SE类	夹杂物 SF类	夹杂物 SG类	夹杂物 SH类	夹杂物 SI类	夹杂物 SJ类	夹杂物 SK类	夹杂物 SL类	夹杂物 SM类	夹杂物 SN类	夹杂物 SO类	夹杂物 SP类	夹杂物 SQ类	夹杂物 SR类	夹杂物 SS类	夹杂物 ST类	夹杂物 SU类	夹杂物 SV类	夹杂物 SW类	夹杂物 SX类	夹杂物 SY类	夹杂物 SZ类	夹杂物 TA类	夹杂物 TB类	夹杂物 TC类	夹杂物 TD类	夹杂物 TE类	夹杂物 TF类	夹杂物 TG类	夹杂物 TH类	夹杂物 TI类	夹杂物 TJ类	夹杂物 TK类	夹杂物 TL类	夹杂物 TM类	夹杂物 TN类	夹杂物 TO类	夹杂物 TP类	夹杂物 TQ类	夹杂物 TR类	夹杂物 TS类	夹杂物 TT类	夹杂物 TU类	夹杂物 TV类	夹杂物 TW类	夹杂物 TX类	夹杂物 TY类	夹杂物 TZ类	夹杂物 UA类	夹杂物 UB类	夹杂物 UC类	夹杂物 UD类	夹杂物 UE类	夹杂物 UF类	夹杂物 UG类	夹杂物 UH类	夹杂物 UI类	夹杂物 UJ类	夹杂物 UK类	夹杂物 UL类	夹杂物 UM类	夹杂物 UN类	夹杂物 UO类	夹杂物 UP类	夹杂物 UQ类	夹杂物 UR类	夹杂物 US类	夹杂物 UT类	夹杂物 UU类	夹杂物 UV类	夹杂物 UW类	夹杂物 UX类	夹杂物 UY类	夹杂物 UZ类	夹杂物 VA类	夹杂物 VB类	夹杂物 VC类	夹杂物 VD类	夹杂物 VE类	夹杂物 VF类	夹杂物 VG类	夹杂物 VH类	夹杂物 VI类	夹杂物 VJ类	夹杂物 VK类	夹杂物 VL类	夹杂物 VM类	夹杂物 VN类	夹杂物 VO类	夹杂物 VP类	夹杂物 VQ类	夹杂物 VR类	夹杂物 VS类	夹杂物 VT类	夹杂物 VU类	夹杂物 VV类	夹杂物 VW类	夹杂物 VX类	夹杂物 VY类	夹杂物 VZ类	夹杂物 WA类	夹杂物 WB类	夹杂物 WC类	夹杂物 WD类	夹杂物 WE类	夹杂物 WF类	夹杂物 WG类	夹杂物 WH类	夹杂物 WI类	夹杂物 WJ类	夹杂物 WK类	夹杂物 WL类	夹杂物 WM类	夹杂物 WN类	夹杂物 WO类	夹杂物 WP类	夹杂物 WQ类	夹杂物 WR类	夹杂物 WS类	夹杂物 WT类	夹杂物 WU类	夹杂物 WV类	夹杂物 WW类	夹杂物 WX类	夹杂物 WY类	夹杂物 WZ类	夹杂物 XA类	夹杂物 XB类	夹杂物 XC类	夹杂物 XD类	夹杂物 XE类	夹杂物 XF类	夹杂物 XG类	夹杂物 XH类	夹杂物 XI类	夹杂物 XJ类	夹杂物 XK类	夹杂物 XL类	夹杂物 XM类	夹杂物 XN类	夹杂物 XO类	夹杂物 XP类	夹杂物 XQ类	夹杂物 XR类	夹杂物 XS类	夹杂物 XT类	夹杂物 XU类	夹杂物 XV类	夹杂物 XW类	夹杂物 XX类	夹杂物 XY类	夹杂物 XZ类	夹杂物 YA类	夹杂物 YB类	夹杂物 YC类	夹杂物 YD类	夹杂物 YE类	夹杂物 YF类	夹杂物 YG类	夹杂物 YH类	夹杂物 YI类	夹杂物 YJ类	夹杂物 YK类	夹杂物 YL类	夹杂物 YM类	夹杂物 YN类	夹杂物 YO类	夹杂物 YP类	夹杂物 YQ类	夹杂物 YR类	夹杂物 YS类	夹杂物 YT类	夹杂物 YU类	夹杂物 YV类	夹杂物 YW类	夹杂物 YX类	夹杂物 YY类	夹杂物 YZ类	夹杂物 ZA类	夹杂物 ZB类	夹杂物 ZC类	夹杂物 ZD类	夹杂物 ZE类	夹杂物 ZF类	夹杂物 ZG类	夹杂物 ZH类	夹杂物 ZI类	夹杂物 ZJ类	夹杂物 ZK类	夹杂物 ZL类	夹杂物 ZM类	夹杂物 ZN类	夹杂物 ZO类	夹杂物 ZP类	夹杂物 ZQ类	夹杂物 ZR类	夹杂物 ZS类	夹杂物 ZT类	夹杂物 ZU类	夹杂物 ZV类	夹杂物 ZW类	夹杂物 ZX类	夹杂物 ZY类	夹杂物 ZZ类	夹杂物 AA类	夹杂物 AB类	夹杂物 AC类	夹杂物 AD类	夹杂物 AE类	夹杂物



中国国家强制性产品认证证书

证书编号: 2017091114003888 版本: 07

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 (I140327)
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:

2060副驾驶员座椅总成L168100000095, 1880副驾驶员座椅总成
L168100000097, 副驾驶员座椅总成L168100000094, 1880副驾驶员座椅总成
L168100000041, 2060副驾驶员座椅总成L1681020112A0, 1880副驾驶员座椅总
成L1681020114A0, 1730副驾驶员座椅总成L1681020116A0

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》要求

发证日期: 2020年10月15日

有效期至: 2022年06月26日

证书有效期内本证书的有效性依据CCAP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



何晓

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.cccap.org.cn>

电话: 010-66412673

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: 北京市延庆区东外大街 55 号

电话: 010-69185175、51051705

邮政编码: 102100

受检单位地址电话:

地址: 山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街 5157 号

电话: 13356709829

邮政编码: 261000

检验报告

监督检验中心共 9 页第 1 页

样品名称	副驾驶员座椅及头枕总成	商标	—
型号规格	M4QKZY-02(客户件号 L1681020112A0)	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	李志成	送样日期	2020.06.05
样品数量	3套	生产日期	—
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	<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> <p>签发日期: 2020-08-18</p>		
备注	此报告由报告编号为 QG20431ZZM991 的报告修改而成,原报告作废。		



批准:

张海涛

审核:

张海涛

主检:

李亚伟

检验报告

监督检验中心共 9 页第 2 页

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	M1、N1、M2 (II级, III级和B级)、装载质量不超过10t的M3 (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)。	该座椅非侧向座椅。	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罝上。		----
			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。		座椅能牢固的固定在汽车上。
		可移动的座椅和长条座椅应在其所有使用位置能够自锁。	----		
		可调式座椅靠背在调节范围内任意位置都应能自锁。	座椅靠背在调节范围内任意位置都能锁止。		
		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。	最后一排座椅, 不适用	----	
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。或根据制造厂的要求, 采用标准中附录B描述的试验波形。将座椅调节到下述位罝后进行试验, 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罝或制造厂指定的最前使用位罝向后移动一档或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罝); 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罝或制造厂指定的最后使用位罝向前移动一档或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罝); 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 座椅调节位罝: 不可调 试验最大加速度值为23.1g, 超过20g的持续作用时间为34.3ms。 试验后座椅骨架、固定装置、调节装置及其锁止装置均未失效; 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

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。或根据制造厂的要求,采用标准中附录B描述的试验波形。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</p> <p>座椅调节位置:不可调</p> <p>试验最大加速度值为25.1g,超过20g的持续作用时间为32.8ms。</p> <p>试验后座椅骨架、固定装置、调节装置及其锁止装置均未失效;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、移位折叠装置或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折叠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,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均未失效;无移位折叠装置。</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, 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, 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

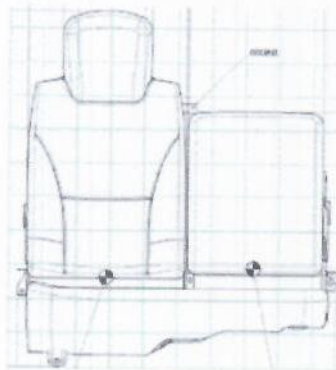
检验于 2020 年 06 月 12 日在国家工程机械质量监督检验中心进行。

检验报告

附录 A: 样品情况表

项目	样品情况			
	驾驶员座椅	前排右侧乘员座椅	二排乘员座椅	三排乘员座椅
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ5088XXYFCEV2、福田牌			
车辆类型	N2			
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	M4-2060, 北汽福田汽车股份有限公司			
座椅总质量 (kg)	----	14.8	----	----
设计靠背角 (°)	----	14.5	----	----
座椅型式、朝向	----	可调式、朝前	----	----
座椅型号	----	M4QKZY-02(客户件号 L1681020112A0)	----	----
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 type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 垂直调节	<input 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 垂向: 0	----	----
座椅固定方式	----	螺栓连接	----	----
R 点三维座标(mm)	(843, 610, 466) (815, 174, 493.5)			
三维座标原点位置	-----			
座椅设计基准位置	----	----	----	----
扭紧力矩(N·m)	45-55			
备注	----			

样品图纸:



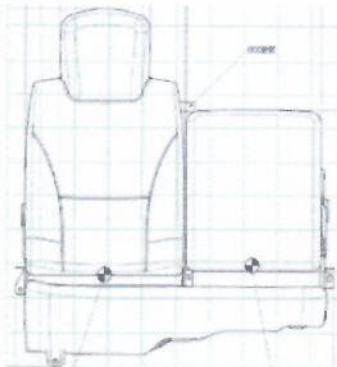
检验报告

附录 B: 覆盖型号座椅的样品情况表 1

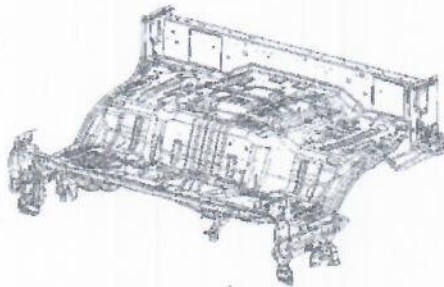
项目	样品情况			
	驾驶员座椅	前排右侧乘员座椅	二排乘员座椅	三排乘员座椅
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ5088XXYPCEV2、福田牌			
车辆类型	N2			
车辆生产企业	北汽福田汽车股份有限公司			
车体型号及生产企业	M4-2060, 北汽福田汽车股份有限公司			
座椅总质量 (kg)	----	14.8	----	----
设计靠背角 (°)	----	14.5	----	----
座椅型式、朝向	----	可调式、朝前	----	----
座椅型号	----	M4QKZY-02(客户件号 L168100000095)	----	----
座椅生产企业	潍坊光华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 type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 垂直调节	<input 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)	----	---	----	----
座椅固定方式	----	螺栓连接	----	----
R 点三维座标(mm)	(843, 610, 466) (815, 174, 493.5)			
三维座标原点位置	-----			
座椅设计基准位置	----	----	----	----
扭紧力矩(N·m)	45-55			
备注	----			

覆盖情况佐证材料:

样品图纸:



车身底板简图:



车身连接简图:



差异性描述:

序号	型号	差异描述	备注
1	L1681020112A0	基本型号	M4-2060 奥铃面料
2	L168100000095	与基本型号仅面料不同	M4-2060 升级面料

检验报告

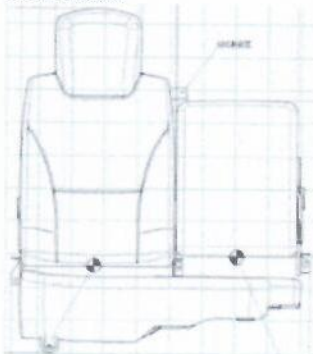
监督检验中心共 9 页第 7 页

附录 B: 覆盖型号座椅的样品情况表 2

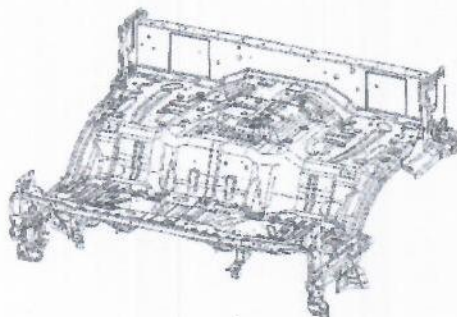
项目	样品情况			
	驾驶员座椅	前排右侧乘员座椅	二排乘员座椅	三排乘员座椅
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ5045XXYEV8、福田牌			
车辆类型	N2			
车辆生产企业	北汽福田汽车股份有限公司			
车体型号及生产企业	M4-1880, 北汽福田汽车股份有限公司			
座椅总成质量 (kg)	——	14.8	——	——
设计靠背角 (°)	——	14.5	——	——
座椅型式、朝向	——	可调式、朝前	——	——
座椅型号	——	M4QKZY-03 (客户件号 L1681020114A0、 L168100000097、 L168100000041)	——	——
座椅生产企业	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 type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 垂直调节	<input 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)	——	——	——	——
座椅固定方式	——	螺栓链接	——	——
R 点三维座标 (mm)	(843, 530, 466) (815, 94, 493.5)			
三维座标原点位置	——			
座椅设计基准位置	——	——	——	——
扭紧力矩 (N·m)	45-55			
备注	——			

覆盖情况佐证材料:

样品图纸:



车身底板简图:



车身连接简图:



差异性描述:

序号	型号	差异描述	备注
1	L1681020114A0	基本型号	M4-1880 奥铃面料
2	L168100000097	与基本型号仅面料不同	M4-1880 升级面料
3	L168100000041	与基本型号仅面料不同	M4-1880 精细化面料

检 验 报 告

附录B: 覆盖型号座椅的样品情况表 3

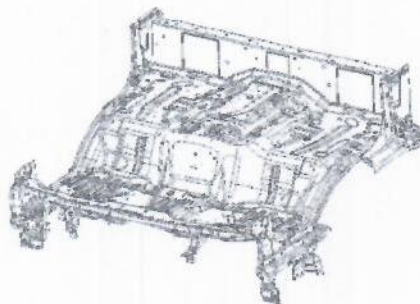
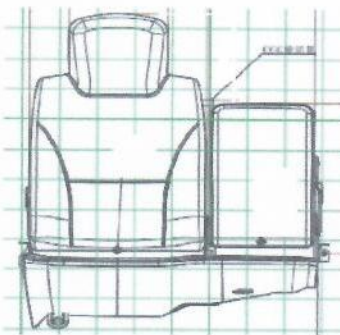
项目	样品情况			
	驾驶员座椅	前排右侧乘员座椅	二排乘员座椅	三排乘员座椅
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ1064VDJD6-F2、福田牌			
车辆类型	N2			
车辆生产企业	北汽福田汽车股份有限公司			
车体型号及生产企业	M4-1730, 北汽福田汽车股份有限公司			
座椅总成质量 (kg)	——	14.8	——	——
设计靠背角 (°)	——	14.5	——	——
座椅型式、朝向	——	可调式、朝前	——	——
座椅型号	——	M4QKZY-04(客户件号 L1681020116A0, L168100000094)	——	——
座椅生产企业	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司			
座椅调节方式 (仅考虑纵向和垂直调节)	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 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	<input type="checkbox"/> 不可调 <input type="checkbox"/> 纵向调节 <input type="checkbox"/> 垂直调节	<input 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)	——	——	——	——
座椅固定方式	——	螺栓链接	——	——
R点三维座标 (mm)	(843, 445, 466) (815, 62, 493.5)			
三维座标原点位置	——			
座椅设计基准位置	——	——	——	——
扭紧力矩 (N·m)	45-55			
备注	——			

覆盖情况佐证材料:

样品图纸:

车身底板简图:

车身连接简图:



差异性描述:

序号	型号	差异描述	备注
1	L1681020116A0	基本型号	M4-1730 奥铃面料
2	L168100000094	与基本型号仅面料不同	M4-1730 升级面料

检验报告

监督检验中心共 9 页第 9 页

附录 C: 试验照片

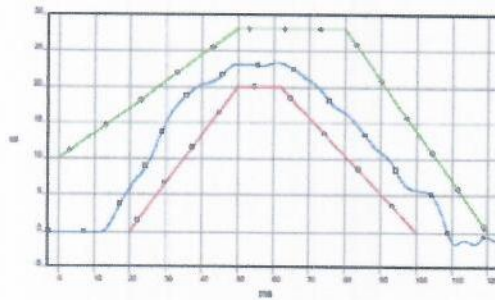


正面碰撞

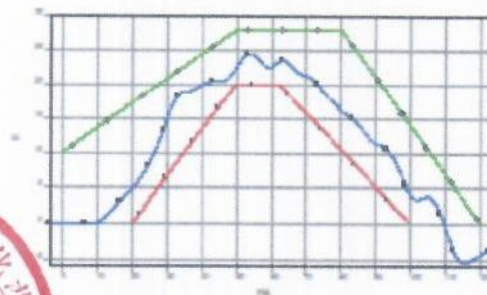


后面碰撞

附录 D: 试验曲线



正面碰撞



后面碰撞

——以下空白——



滕元志



170008220971



(2017)国认监认字(020)号



中国认可
检测
TESTING
CNAS L0138

报告编号: QG20441ZZ6A11

检验报告

汽车座椅头枕

产品名称: 副驾驶员座椅及头枕总成

产品型号: M4QKZY-02 (客户件号 L1681020112A0) 副驾座椅总成

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



滕起

注意事项

1. 报告无“试验报告专用章”无效。
2. 报告无主检（编写）、审核、批准人签字无效。
3. 未经实验室批准，不得部分复制试验报告，复制报告未重新加盖“试验报告专用章”，报告无效。
4. 试验报告涂改后无效。
5. 试验报告仅对样品负责。

检验单位地址电话：

地 址：北京市延庆东外大街 55 号

电 话：010-69185175、51051705

邮政编码：102100

受检单位地址电话：

地址：山东省潍坊市潍坊高新区清池街道张营社区樱前街 5157 号

电话：13356709829

邮政编码：261000

检 验 报 告

共 3 页 第 1 页

样品名称	副驾驶员座椅及头枕总成	商标	—
型号规格	M4QKZY-02(客户件号 L1681020112A0)副驾座椅总成	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	李志成	送样日期	2020.06.05
样品数量	3套	生产日期	—
检验依据	GB 11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》	检验项目	汽车座椅头枕性能
检 验 结 论	<p>经检验,该样品符合 GB 11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》的要求。</p> <p style="text-align: right;">签发日期: 2020-08-18</p>		
备注	此报告由报告编号为 QG20441ZZN011 的报告修改而成,原报告作废。		



批准:

审核:

主检:

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	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。	均无对乘员造成伤害的凸起或尖棱。	符合
		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。	头枕其前后表面有衬垫, 其表面的曲率半径均大于 5mm。	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。	符合
2	能量吸收性	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有危险的边棱出现 (吸能性试验不适用于最后排座椅头枕后部区域)。	头型最大减速度: 36.8g; 试验过程中及试验后均无危险的边棱出现。	符合
3	头枕高度	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;	头枕高度: 828mm。	符合
		后排中间座椅或席位头枕高度应不低于 700mm。	——	——
		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。	——	——
		头枕高度可调 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”。	——	——
4	头枕高度调整极限	对于高度可调头枕, 除使用者故意采用非正常的操作方法之外, 不应使头枕高度调整到超过最高使用高度的位置。	——	——
5	头枕枕用高度	对于高度可调的头枕, 其枕用部分的高度应不小于 100mm。	——	——
6	头枕与靠背间距	对安装高度不可调的头枕, 其与座椅靠背的间隙不应大于 60mm。	头枕与靠背间距: 0mm。	符合
		对安装高度可调的头枕, 在头枕调至最低位置时, 其与座椅靠背的间隙不应大于 25mm。	——	
7	头枕宽度	应保证头枕两侧距座椅垂直中心平面的距离都不小于 85mm。	左、右距中心距离均为 126mm。	符合
8	头枕静态强度	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。	头型最大后移量为: 71mm。	符合
		将头型上的初始负荷继续加载至 890N, 座椅或座椅及其锁止装置靠背不得发生断裂、破坏。	将头型上负荷加载至 890N, 头枕及其固定装置均未发生断裂、破坏。	符合
9	头枕间隙静态强度	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。	头枕上无间隙存在。	——

检 验 报 告

二、检验时间、地点:

检验于 2020 年 06 月 12 日在国家工程机械质量监督检验中心汽车零部件试验室进行。

附录 A: 样品情况表

项目	样品情况			
	驾驶员	前排乘员	后排乘员 (M1)	其他乘员 (M2、M3)
车辆名称、型号、商标	载货汽车、BJ5088XXYFCEV2、福田牌			
车辆类型	N2			
车辆生产厂	北汽福田汽车股份有限公司			
头枕结构型式	——	整体式	——	——
头枕生产企业	——	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司	——	——
头枕型号	——	——	——	——
座椅结构型式	——	可调式	——	——
座椅型号	——	M4QKZY-02(客户件号 L1681020112A0)副驾座椅总成	——	——
座椅生产厂	——	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司	——	——
设计靠背角 (°)	——	14.5	——	——
座椅固定方式	——	——	——	——
头枕在座椅上安装固定方式	——	整体式	——	——
R 点三维座标 (mm)	——	(843, 610, 466) (815, 174, 493.5)	——	——
三维座标原点位置	——	——	——	——
备 注	产品型号: M4QKZY-02(包含件号 L1681020112A0, L1681020101A0, L168100000095), M4QKZY-03(包含件号 L1681020114A0, L1681020121A0, L168100000097), M4QKZY-04(包含件号 L1681020116A0, L168100000094)			

附录 B: 试验照片:



滕磊