

编号：CQC-C027-2013

强制性产品认证实施细则



2013 年 5 月 31 日发布

2013 年 7 月 1 日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 机动车辆轮胎》（CNCA-03C-027:2013）制定，由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心



目 录

1. 引言	1
2. 术语和定义	1
2.1 生产一致性控制的评价	1
3. 生产企业分类原则	1
4. 认证模式选择	2
5. 认证单元划分	3
6. 认证流程及时限	3
6.1 认证流程	3
6.2 认证时限	3
7. 获证前的认证要求	3
7.1 认证委托	3
7.2 型式试验	4
7.3 生产一致性控制的评价	6
7.4 认证结果评价与批准	8
8. 获证后监督的认证要求	8
8.1 获证后监督方式选择	9
8.2 获证后监督人日	9
8.3 获证后监督频次、内容	9
8.4 获证后跟踪检查的要求	10
8.5 监督抽样	11
8.6 获证后监督结果的评价与批准	12
8.7 利用生产企业检测资源实施检测的要求	13
9. 认证证书	13
9.1 认证证书的有效期	13
9.2 认证证书的内容	13
9.3 认证证书的变更	13
9.4 认证证书的扩展	14
9.5 样品要求	14
9.6 认证范围的缩小	15
9.7 认证证书的注销、暂停和撤销	15
9.8 证书恢复	15
9.9 认证证书的使用	16
10. 认证标志	16
11. 收费依据与要求	16
12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	16
13. ODM 方式申请的认证	16
附件 1 认证委托时需提交的资料	17
附件 2 机动车辆轮胎技术参数表	18
附件 3 机动车辆轮胎生产一致性控制程序	20

附录 1 工厂质量保证能力要求	25
-----------------------	----



1. 引言

机动车辆轮胎实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 机动车辆轮胎》（CNCA-03C-027:2013）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件。依据实施规则和中国质量认证中心（以下简称认证中心）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。

本实施细则是依据实施规则的要求编制，与实施规则共同使用。本实施细则适用的产品范围、认证依据与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

CQC 依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确机动车辆轮胎产品强制性产品认证的实施要求。

2. 术语和定义

2.1 生产一致性控制的评价

本实施细则中对机动车辆轮胎产品的生产一致性控制评价包括产品一致性检查和质量保证能力检查两部分。生产一致性控制的评价目的是确保批量生产的机动车辆轮胎与获得 CQC 批准的产品的一致性。

3. 生产企业分类原则

CQC 收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- ① 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）结论；
- ② 型式试验和监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；

- ③ 国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- ④ 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- ⑤ 媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；
- ⑥ 认证产品的质量状况；
- ⑦ 其他信息。

生产企业分类原则见表 1。

表 1：生产企业分类原则

类别	分类原则
A	企业生产和检测过程无分包（不包括同一集团公司的下属分厂）。连续两年质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过且无不符合项，产品检测和/或检查无不合格，未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件。
B	企业生产和检测过程无分包（不包括同一集团公司的下属分厂）。连续两年质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过且无严重不符合项，产品检测和/或检查无不合格，未发生对社会造成不良影响的质量投诉和/或事件。
C	企业生产和/或检测过程有分包但能有效控制。 两年内质量保证能力检查和产品一致性检查结果通过（有严重不符合项）；产品检测和/或检查结果不合格但不涉及产品安全性能。 产品质量存在问题，CQC 有理由怀疑将对产品使用者造成危害。
D	企业生产和/或检测过程有分包且不能有效控制。 国家级或省级监督抽查结果表明产品不合格。 工厂检查不通过。 有重大质量投诉且经证实为生产企业、生产者（制造商）原因。 生产企业无正当理由拒绝接受 CQC 的获证后监督。

CQC 将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别）。

对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果（类别）为 B 级。生产企业分类结果（类别）须按照 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。

4. 认证模式选择

基本认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

上述基本认证模式中，初始工厂检查为生产一致性控制的评价（企业质量保证能力检查和产品一致性检查）；获证后监督方式为获证后的跟踪

检查、生产现场抽取样品检测和/或检查、市场抽样检测和/或检查等三种方式之一或组合。

5. 认证单元划分

按照实施规则第 4 条执行。

6. 认证流程及时限

6.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及资料评审、收费、方案策划、型式试验和初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督等环节。

6.2 认证时限

自受理认证委托之日起至颁发认证证书时止不超过 90 天，包括型式试验时间、初始工厂检查时间及检查后提交报告时间（适用时）、认证结果评价和批准时间，以及证书制作时间。

以上认证活动完成时间，不包括不符合整改时间及复试检测时间。对不符合认证要求的情况，CQC 应书面通知委托人，并说明理由。

本细则没有做出明确规定的认证流程及时限，以 CQC 有关程序文件及作业指导书要求为准。CQC 将按照相关程序文件和作业指导书的要求控制认证时限完成相关工作，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对认证实施工作应予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

7. 获证前的认证要求

7.1 认证委托

7.1.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托。提出认证委托时，需提供必要的企业信息和产品信息，包括工商注册证明、组织机构代码、产业政策符合性证明、机动车辆轮胎技术参数表（简称产品描述）、协议书等。CQC 依据相关要求对申请进行审核，及时发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

7.1.2 申请资料

认证委托人应在认证委托受理后按 CQC 的要求提供有关认证委托资料和技术材料（详见附件 1）。

CQC 收到 有效的认证委托资料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知。如资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

CQC 对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

7.1.3 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- 1) 不符合国家产业政策；
- 2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- 3) 未能提供符合规定要求型式试验报告的规格产品；
- 4) 以 ODM/OEM 委托认证的，未提供有效的 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书及原始证书复印件（含制造商、加工厂及原始证书持有人）；
- 5) 其他法律法规规定不得受理的情形。

7.2 型式试验

7.2.1 型式试验方案

对于需要进行型式试验的认证委托，且认证委托人提供的资料审核合格后，CQC 应制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括送试样品的要求和数量、检测标准、检测项目、实验室信息等信息。

原则上，根据实施规则附件 1 规定的单元划分，每单元至少抽取 1 个规格，优先抽取大尺寸、高速度级别、高负荷指数样品。CQC 也可依据风险评估的结果适当增加抽样数量。

7.2.2 样品要求

通常情况下，认证委托人按型式试验方案的要求准备样品并送往指定的实验室；必要时，对于 C 类、D 类生产企业，CQC 可按型式试验方案的要求采取现场抽样/封样的方式获得样品并送往指定的实验室。

试验样品应是在申请认证的生产企业内按正常加工方式生产的产品；认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。企业应随样品提供轮胎胎侧标识示意图（双侧，至少包括轮胎产品技术参数表的内容）。

原则上，生产企业应确保在 20 天内将样品送指定实验室进行型式试验。如认证委托人因特殊情况未在规定时间内送出样品，需向 CQC 提供其延迟送样的充分理由。

实验室应在收到样品后按样品核查的有关规定对认证委托人提供样品的真实性进行审查，并将审查结构上报 CQC，CQC 依据上报结果下达测试任务或做出相应处理。

7.2.3 样品数量

表 2 型式试验样品数量

产品类别	抽样数量
轿车轮胎	3 套/规格
载重汽车轮胎	微型载重汽车轮胎 3 套/规格
	轻型载重汽车轮胎 3 套/规格
	载重汽车轮胎 2 套/规格
摩托车轮胎	速度符号在 M 以下 2 套/规格
	速度符号在 M 以上（含 M）且在 V 以下 3 套/规格
	速度符号在 V 以上（含 V） 4 套/规格

7.2.4 检测项目及要求

按照实施规则第 6.1.2 条执行。

7.2.5 型式试验的实施

实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并做出相应处理。

当型式试验有不合格项目时，允许认证委托人进行整改；应在 3 个月内完成整改并向 CQC 提交有效的整改资料和样品。复试时认证委托人应重新提供与初次检测相同规格样品进行单倍全项检测（磨耗标志不合格仅做单项双倍复试），当复试全部检测项目/整改验证合格时，方为产品型式试验复试通过；检测复试结果不合格，为产品型式试验不合格。

整改和复试应在 3 个月内完成，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证；认证委托人也可主动终止申请。

型式试验后，按样品核查的有关规定处置试验样品和相关资料。

型式试验时间一般不超过 30 天（从实验室收样日期起，至型式试验报告签发日期止），不包括企业进行整改的时间。

7.2.6 型式试验报告

CQC 负责组织编制统一的型式试验报告格式。

实验室应按统一格式出具型式试验报告，实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责。

7.3 生产一致性控制的评价

认证委托资料符合要求后，由 CQC 安排工厂检查。一般情况下，初始工厂检查与型式试验同时进行，或在型式试验之前进行；特殊情况下（如检查员办理出境签证周期过长时），初始工厂检查在型式试验完成后进行。

初始工厂检查采取生产企业现场检查的方式进行。现场检查时，生产企业应确保不同类别和结构的产品均在生产。

7.3.1 生产一致性控制计划的审查

生产企业按附件 3 第 2 条的要求制定生产一致性控制计划，并与认证委托资料一并提交 CQC 审核。

7.3.2 初始工厂检查

初始工厂检查是在生产者（制造商）和/或生产企业制定的生产一致性控制计划审核通过后，由 CQC 委派检查组到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行确认，应覆盖委托认证的产品及其加工场所。

7.3.2.1 检查范围

初始工厂检查应覆盖与委托认证的产品质量相关的所有部门、场所、人员、活动，应覆盖委托认证产品的类别、结构。

当生产企业有生产过程分包时，CQC 可对生产企业以外的分包场所实施延伸检查。过程检验不允许分包。

必要时，CQC 对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查。

7.3.2.2 检查要求

初始工厂检查时，生产企业应有委托认证的不同类别和结构的产品在生产。

工厂检查依据附件 3 执行。

对于 ODM 模式，还依据《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》进行检查。

7.3.2.2 初始工厂检查时间

对需要进行初始工厂检查的认证委托，CQC 委派覆盖机动车辆轮胎专业的检查组实施生产企业现场检查。

检查人日根据生产企业（场所）、检查内容和所委托认证产品的单元及覆盖的产品规格数量确定，并适当考虑生产企业的规模，一般为 4~6 人日/加工场所。

对 ODM 生产者（制造商）进行现场检查的人日数按《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》执行。

7.3.3 检查结论

初始工厂检查未发现不符合项或有轻微不符合项且现场已完成整改并经检查组确认有效的，工厂检查结果评价为合格。

初始工厂检查存在不符合项，可允许限期（不超过3个月）整改。生产企业应采取纠正措施，并将整改材料报CQC。

现场指定试验不合格时，还应按照本实施细则第6.2.5条的要求将样品送指定实验室进行复试。

检查组对整改情况进行书面验证或现场验证。整改有效和/或复试合格的，工厂检查结果为合格；逾期未完成整改及复试或整改结果（包括指定试验复试）不满足要求的，工厂检查结果为不合格，终止本次检查，终止认证。

工厂检查发现生产一致性控制计划的执行情况与申报并经CQC确认的生产一致性控制计划存在严重偏差，或实际生产产品与型式试验合格样品或经确认的产品描述存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

7.4 认证结果评价与批准

同实施规则第6.3条。

当型式试验不合格、初始工厂检查不通过，CQC做出不合格决定，终止认证。终止认证后认证委托人如要继续委托认证，应重新提出认证委托。

8. 获证后监督的认证要求

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应按《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办法》、《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》、《强制性产品认证实施规则中涉及ODM模式的补充规定》、实施规则、本实施细则和认证标准的要求，确保其持续生产的获证产品符合法律法规和标准要求、企业质量保证能力和产品一致性控制持续符合认证要求。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应在本文第8.3条规定的周期内接受监督，否则按不能接受获证后监督处置。对于非连续生产的产品，

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便于后续跟踪检查的有效开展。

8.1 获证后监督方式选择

获证后的监督方式包括获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查；结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

8.1.1 A 类企业

获证后监督方式为“获证后跟踪检查和/或生产现场抽取样品检测或者检查”或“市场抽样检测或者检查”。

8.1.2 B 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查”，必要时采用“获证后跟踪检查+市场抽样检测或者检查”。

8.1.3 C 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+生产现场抽取样品检测或者检查”，必要时增加“市场抽样检测或者检查”。优先采取不预先通知的方式实施获证后跟踪检查。

8.1.4 D 类企业：

获证后监督方式为“获证后跟踪检查+抽取样品检测或者检查”，抽样场所应包含市场。采取不预先通知的方式实施获证后跟踪检查。

8.2 获证后监督人日

获证后监督的总人日为 1~4 人日/生产企业，包括获证后的跟踪检查时间、利用生产企业检测资源进行生产现场抽取样品检测或者检查的时间、市场抽样检测或者检查的时间等。

8.3 获证后监督频次、内容

8.3.1 基本要求

按照生产企业分类结果（类别），获证后监督的频次和内容见表 3。

表 3 获证后监督的频次和内容

类别	获证后监督频次和内容
A	2 年内完成 1 次：跟踪检查+产品抽样检测（生产现场）；或产品抽样检测（市场）
B	1 年内完成 1 次：跟踪检查+产品抽样检测（生产现场），必要时在市场抽样；
C	1 年内完成 1 次：跟踪检查+产品抽样检测，必要时增加市场抽样检测或者检查，优先采取不预先通知的方式实施；
D	1 年内完成 2 次：跟踪检查+产品抽样检测；产品抽样检测在一年内覆盖全部获证单元组；采取不预先通知的方式实施。

CQC 根据确定的认证方案对获证企业进行监督。监督检查时间优先安排在有生产时进行，A、B、C 类生产企业优先采用不预先通知被检查方的方式进行，D 类企业采用不预先通知被检查方的方式进行。

8.3.2 其他增加监督频次的情况

当 A、B、C、D 类生产企业出现以下情况时，在基本监督频次的基础上增加监督频次：

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

增加频次的监督检查采取不预先通知的方式进行。

8.4 获证后跟踪检查的要求

生产企业每年应对其生产一致性控制计划的执行情况进行检查并完成生产一致性控制计划执行报告。

工厂检查组按照 CQC 要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制计划的执行情况进行检查。现场检查按附件 2 第 4 条的要求执行。跟踪检查的重点检查内容至少包括本实施细则附件 3 中的产品一致性控制、前次工厂检查不合格整改措施有效性的验证、法律法规及其他要求执行情况、认证证书和认证标志的使用等。

对于以 ODM 模式获证的，在跟踪检查中增加对 ODM 生产企业的核查内容，包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、顾客产品管理、生产

销售管理、ODM 生产企业为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行产品一致性检查时特别关注 ODM 产品的一致性。

8.5 监督抽样

8.5.1 抽样地点

抽样地点包括但不限于生产企业的生产现场或库房获证产品的使用方、经销商、销售网点。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及产品使用方、经销商、销售网点信息等。对于在跟踪检查时抽样的，样品在生产企业生产的合格品中随机抽取。

对于在市场抽取样品时，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，现场确认样品的真实性并承担样品运输费用。

8.5.2 抽样规格和数量

CQC 根据生产企业分类结果（类别），确定监督抽样的产品规格和数量，原则上按表 4 执行，应在同类别、同结构、同单元中，优先抽取大规格、高速度级别、高负荷指数的产品；在同类别、同结构中，优先抽取低断面单元的产品进行检测；并优先抽取以往未抽取过的获证产品。

表 4 监督抽样要求

类别	产品抽样数量 ¹
A、B	按不同类别、不同结构，各选取至少一个规格样品。
C、D	应覆盖不同类别、不同结构，原则上可按单元组 ² 抽样，每个单元组任意抽取至少 1 个规格样品，必要时适当增加抽样量。对于在上年度出现产品抽样检测不合格的，在该单元组中增加一个规格样品。
注 1：原则上按本表的要求选取抽样样品，生产企业可自愿采取更严格的抽样方案。 注 2：单元组划分 按实施规则附件 1 进行单元划分的不同类别、结构、相同或相近工艺的产品，按如下要求划分单元组： 1）轿车轮胎：80-60 系列、55-45 系列、40-25 系列、T 型临时备用、保留生产； 2）载重汽车轮胎：微/轻型斜交、轻型子午（含高通过性）、载重斜交、载重子午（含宽基轮胎）、房车轮胎、挂车专用 ST、保留生产；	

3) 摩托车轮胎：子午、带束斜交、斜交。

两次获证后跟踪检查之间的满足 GB 518、GB 9743、GB 9744 标准要求的国家级或省级质量监督抽查检验报告或强制性产品认证的全项检测报告，可代替一个抽样型式试验报告。

在生产企业现场抽样时，样品基数一般不低于样品选取数量的 10 倍。市场抽样时，以实际存量为抽样基数。

8.5.3 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求按本实施细则 6.1.2 条执行。

采用生产现场抽取样品检测/检查时，样品检测应按国家认监委有关规定执行。

采用市场抽样检测/检查方式进行时，样品应送指定实验室进行检测。

8.6 获证后监督结果的评价与批准

8.6.1 跟踪检查评价

跟踪检查未发现不符合项或有轻微不符合项且现场已整改并经检查组确认有效的，跟踪检查结果评价为通过。

跟踪检查存在不符合项且未对产品安全性能造成严重影响时，允许限期（不超过 1 个月）整改。企业应采取纠正措施，并将整改材料报检查组。

生产一致性检查存在系统或严重缺陷，直接影响机动车辆轮胎安全性能时，跟踪检查结果评价为不通过。

CQC 检查组对整改情况进行书面验证或现场验证。整改有效的，跟踪检查结果为合格；逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，跟踪检查结果为不通过。

8.6.2 监督抽样检测结果评价

当产品监督抽样检测合格时，产品抽样检测/市场抽样检测评价结果为通过。

当产品监督抽样检测不合格时，暂停该样品单元的证书。如该样品覆盖多个单元时，对其所覆盖的全部单元进行补充抽样检测，每个单元抽取

至少一个规格的样品进行全项检测；若检测结果不合格，暂停该样品单元的证书。

8.6.3 综合评价

获证后监督结果的综合评价包括跟踪检查评价、生产现场抽取样品检测和/或市场抽样检测的评价。

获证后监督结果评价通过时，CQC 向认证委托人发出批准保持认证证书通知书，准许继续使用认证证书和认证标志。若任意一项评价结果不通过，则获证后监督结果评价不通过；CQC 根据相应情况做出暂停或撤销认证证书的决定。

8.7 利用生产企业检测资源实施检测的要求

按国家认监委有关规定执行。

9. 认证证书

9.1 认证证书的有效期限

同实施规则第 8.1 条。

9.2 认证证书的内容

同实施规则第 8.2 条。

9.3 认证证书的变更

获证后，当涉及证书、《机动车辆轮胎技术参数表》内容或本实施细则规定的事项发生变化时，认证委托人应在变更/扩大涉及的产品出厂、销售或进口前向 CQC 申报并提交正式书面委托，经 CQC 批准后方可实施。

变更/扩展对生产符合性或产品一致性发生影响（包括关键零部件和材料的变更、生产工艺等）时，CQC 可根据变更和扩展的性质采取如下措施：

证书中的认证委托人、生产者（制造商）或生产企业名称和/或地址（不含搬迁）变更时的，经 CQC 核实后，可直接变更认证证书；

当生产企业搬迁时，认证证书持有者应向 CQC 提出正式变更申请，CQC 应按进行产品型式试验和现场检查；型式试验可以按着本细则 8.5 条进行。当检查和检验均符合规定时，CQC 换发认证证书，原证书收回。

同一规格轮胎花纹/商标变化时不需进行型式试验，CQC 可根据认证委托人提供的书面资料直接进行证书变更。

同一单元增加产品规格的申请，因增加申请的产品生产工艺流程不变，CQC 可进行书面资料评审或对认证产品进行样品检测，合格后，变更产品认证证书。

轮胎技术参数发生变化时（包括关键零部件内胎供应商发生变化），CQC 可进行书面资料评审或对认证产品进行样品检测，合格后，变更产品认证证书。

认证依据标准变化时，认证委托人应在 CQC 公布规定的期限内完成产品标准换版。

9.4 认证证书的扩展

9.4.1 增加产品类别或结构

对于获证后又提出不同产品类别或不同结构的产品认证委托，因新申请的产品生产工艺流程不同，原则上由 CQC 安排对生产企业进行现场审核并进行新申请类别产品的抽样检测；待现场审核通过以及样品检测合格后，CQC 颁发产品认证证书。特殊情况下，A、B 类企业可先进行书面文件审核和型式试验，合格后 CQC 颁发产品认证证书。待监督检查时进行现场核查。

9.4.2 增加认证单元

对获证后又提出增加同结构新单元申请，因增加申请的产品生产工艺流程不变，应对认证产品进行样品检测，合格后，颁发产品认证证书。

9.5 样品要求

对增加新单元的申请，样品规格和数量按本实施细则第 7.2 条，检测项目按认证实施规则附件 3《轮胎产品型式试验项目及检测方法》进行。

对在同一单元增加产品规格的申请，当轮胎断面宽、轮辋直径、负荷、速度符号中任意一项高于证书中原有规格时，应对新增规格进行样品检测。样品检测项目按实施规则附件 3《轮胎产品型式试验项目及检测方法》进行。

对于轮胎技术参数中胎面/胎侧骨架材料发生变化时，A、B 级企业每个规格提供一份型式检验报告进行书面评审；C、D 级企业对变化规格进行样品检测。样品检测项目按实施规则附件 4《轮胎产品型式试验项目及检测方法》进行。

关键零部件(内胎)变更时，应提供关键零部件的确认检验报告或第三方证明性材料，并提供供应商清单。

其他情况，由生产企业按新增和/或变更产品每个规格提供一份有效的型式检验报告（自检或委托检验），CQC 进行书面资料评审，评审符合要求的，增发或换发认证证书附件。

9.6 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个已获认证单元或规格的认证资格时，属缩小认证产品范围。应由认证委托人提出书面委托，并交回原认证证书。CQC 确认后注销原认证证书，或必要时换发证书，同时提出停止使用缩小范围产品认证标志的要求，并进行公告。

9.7 认证证书的注销、暂停和撤销

同实施规则第 8.4 条。

9.8 证书恢复

认证委托人应在暂停期内（通常为 3 个月）提出恢复申请，机构及时安排恢复检查和/或检验。

由于检测不合格的暂停，恢复时，不合格规格应抽取样品进行全项检测；同时在其代表单元中至少再抽取一个规格进行全项检测，或与企业协商增加抽样单元。

证书恢复时应送指定实验室进行检测，磨损标志不合格作单项双倍检测，其余项目不合格作单倍全项检测。

当恢复检测和/或现场验证合格时，为恢复检查合格；企业逾期未提出恢复申请或检测结果仍不合格的，CQC 将撤销相应证书。

其他情形的恢复检查要求按 CQC 相关要求执行。

9.9 认证证书的使用

同实施规则第 8.5 条。

10. 认证标志

同实施规则第 9 条。

11. 收费依据与要求

认证收费由 CQC 和实验室按国家有关规定统一收取。初次委托企业，应在委托时交纳认证费用，最迟不得超过现场检查前交纳，监督费用应按认证方案的规定，在监督检查实施前交纳。

12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照 CQC《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。

13. ODM 方式申请的认证

以 ODM 方式申请认证时，CQC 和认证委托人应按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》的要求进行认证。

如申请认证规格技术参数与 ODM 工厂获证规格参数一致，可不进行型式试验和工厂检查，书面资料审核合格后，颁发证书。

如申请认证规格技术参数与 ODM 工厂获证规格参数不一致，应按本细则 7.2 条的规定进行型式试验，书面资料审核合格和试验合格后，颁发证书。

监督检查时应对 ODM 证书的产品一致性进行核实。

附件 1

认证委托时需提交的资料

- 1 正式申请书
- 2 机动车辆轮胎产品技术参数表，见附件 2(本表在实施规则附件 2 基础上增加部分内容)；
- 3 工厂检查调查表，至少包括如下内容：
 - a 生产情况（申请认证产品的生产规模、生产能力、人数、质量负责人、认证联系人、生产厂类型）、工艺流程图
 - b 关键生产设备清单（包括名称、规格型号、数量等）
 - c 主要检测仪器清单（包括名称、规格型号、数量等）；
 - d 组织机构图和/或职责规定文件；
- 4 生产过程、检验过程分包协议（需要时）；
- 5 认证委托人、生产厂的注册证明材料；
- 6 申请认证产品各规格满足 GB518, GB9743, GB9744 标准的产品安全性能检测报告；
- 7 内胎生产者（制造商）或生产企业清单及质量证明文件
内胎生产者（制造商）或生产企业清单见附件 2，质量证明文件为符合 GB 7036.1/2 要求的有效文件。（注：轮胎产品关键零部件为内胎，无内胎轮胎除外）
- 8 生产一致性控制计划（要求详见附件 3 第 2 条）；
- 9 其他资料（如：质量管理体系认证证明文件、所属商标的证明文件等）；
- 10 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 ODM 协议书、OEM 协议书、授权书及原始证书复印件（需要时）；
- 11 对于变更申请，相关变更项目的证明文件。

附件 2

机动车辆轮胎技术参数表

申请编号

申请日期

工厂名称										CCC 工厂编号							
编号	品牌	产品类别 ¹	单元/系列 ²	产品规格标志	负荷指数 ³	速度符号 ⁴	层级	负荷类型 ⁵	胎面花纹代号/名称	胎面花纹类型 ⁶	是否有冰雪标志 ⁷	测量轮辋	结构类型 ⁸	有内胎/无内胎	胎冠骨架材料名称及层数 ⁹	胎侧骨架材料名称及层数 ⁹	充气压力 ¹⁰ (kPa)

说明:

- 1.产品类别分为:轿车轮胎(PC)、轻卡轮胎(LT)、载重汽车轮胎(TB)、摩托车轮胎(MC)
- 2.单元/系列按轮胎单元划分填写
- 3.负荷指数:轿车轮胎负荷指数应不低于国家标准的要求;载重汽车轮胎的负荷指数不低于国家标准的要求,层级应与国标一致。
- 4.对于速度符号为Y级以上(速度超过300 km/h)的轮胎,应填写允许的最高速度及最高速度下的负荷能力。
- 5.轮胎负荷类型:轿车轮胎可分为标准型、加强型,摩托车轮胎可分为轻载型、标准型、加强型、载重型,轻卡轮胎和载重汽车轮胎可以为空

6.胎面花纹类型轿车轮胎可分普通型、雪泥型，轻卡轮胎和载重汽车轮胎可分公路型、牵引型，摩托车轮胎可分为前轮、非前轮

7.指在胎侧带有雪花山峰标志，如 

8.结构类型可指斜交、斜交带束、子午线

9.表示如 1Polyester+2Steel+1Nylon,

10.充气压力为胎侧实际标识压力。

11.生产厂轮胎是否配套内胎出厂销售 ☐是 ☐否，如选择“是”请填写《内胎生产者（制造商）或生产企业清单》。

内胎生产者（制造商）或生产企业清单

序号	内胎类型	产品型号	生产者（制造商）或生产企业名称

附件 3

机动车辆轮胎生产一致性控制程序

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的机动车辆轮胎产品与获得批准的认证产品的一致性。本文中的工厂涵盖认证委托人（生产者或者销售者、进口商）、生产者、生产企业。

1 在强制性产品认证中对机动车辆轮胎的生产一致性控制包括质量保证能力检查和产品一致性检查。

1.1 质量保证能力检查是为了确认工厂为保证生产的一致性，在质量保证体系运行的各环节中落实强制性产品认证要求，对工厂所采取的控制和保证措施的审核。

1.2 产品一致性检查是为了确认批量生产的产品和型式试验合格样品的一致性，以及为确认产品满足认证标准要求的符合程度所进行的必要的试验和/或相关检查。

2. 初步评估

生产一致性的初步评估是对产品一致性控制计划和质量保证能力控制计划两方面内容的书面审核。

2.1 质量保证能力控制计划

工厂质量保证体系应以保证批量生产的产品符合各项认证标准并保持与型式试验合格样品的一致性为目的，根据工厂实际情况，并参考本附件附录 1 的要求制定。

2.1.1 CQC 可接受生产企业的符合 ISO 9001 标准的证书（其中的范围应覆盖委托认证的产品）或其他满足本附件附录 1 要求的等同的评价标准。认证委托人须提供生产企业符合 ISO 9001 标准的证明及资料，至少包括附录 1 中的相关内容，将其作为质量保证能力控制计划提交，并承诺在发生影响其有效性或应用范围的变化时通知 CQC。

2.1.2 未获得 ISO 9001 标准的证书或其他等同的评价标准证书的生产企业，可参考附录 1《工厂质量保证能力要求》的规定建立质量保证体系，同时生产企业应接受 CQC 对其质量体系符合性的检查。

2.2 产品一致性控制计划

生产者（制造商）、生产企业应在初始认证时制定并向 CQC 提供产品一致性控制计划，控制计划应覆盖每个委托认证的机动车辆轮胎产品。控制计划应包括如下内容：

2.2.1 工厂应对影响产品符合性的关键零部件和材料、关键制造过程、检验过程及关键设备进行识别，并说明控制要求（控制要求包括但不限于下列环节：采购控制、生产过程控制、检测及有关资源的控制等），并列出控制部门，需要制定控制文件的应列出文件编号，需要保存记录的应注明记录的内容、保存期限和获取记录的部门。

对于不在生产企业进行控制的关键零部件和材料、关键制造过程、装配过程、检验过程及关键设备，应在控制计划中特别列出，并说明控制的实际部门和所在地点。

2.2.2 工厂为确认批量生产的认证产品符合强制性产品认证要求所进行的必要的试验或相关检查的文件化规定。规定应包括按照实施规则中第 6.1.2 条要求所制定的产品必要的试验和/或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、记录方法及保存要求等。

2.2.3 工厂对于 2.2.2 涉及的产品试验和/或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.2.4 工厂在发现产品存在不一致情况时，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（含产品召回）和处理措施的规定。

2.2.5 工厂关于确保强制性产品认证标志妥善保管和使用的文件化的程序；工厂对认证证书和认证标志的管理和使用应符合《强制性

产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定及 CQC 的有关要求。

2.2.6 工厂关于确保不合格品和获证产品变更后未经 CQC 批准，不加贴强制性产品认证标志的文件化的程序。

2.2.7 工厂为确保批量生产的认证产品的结构与技术参数和型式试验合格样品的一致性所采取的产品核查的文件化的规定。

3 初始工厂检查

初始工厂检查是按照本实施细则要求，对照生产者（制造商）、生产企业制定并经 CQC 审核确认的生产一致性控制计划，确认工厂是否建立并有效运行生产一致性控制体系，保证批量生产的产品与型式试验合格样品的一致性和产品持续满足认证标准要求。现场检查内容包括：产品一致性检查和质量保证能力检查。其中产品一致性检查包括：技术参数一致性检查(如认证产品的标志和胎侧标明的型号规格、技术参数等应符合标准要求并与认证委托时申报的技术参数一致)和产品一致性控制计划执行情况的检查，以及现场指定试验。质量保证能力检查为质量保证能力控制计划执行情况的检查。

CQC 可接受满足要求的生产者（制造商）、生产企业的符合 ISO 9001 标准的证书（其中的范围应覆盖的委托认证的产品）或认可满足本附件附录 1 要求的等同的评价标准,并对工厂的质量保证能力检查内容进行适当减免。

3.1 在检查中工厂应满足以下要求：

3.1.1 确保已建立的生产一致性控制程序有效实施，以便有效控制并确保批量生产的机动车辆轮胎产品认证与认证批准产品的一致性；

3.1.2 为检查产品与型式试验合格样品的一致性，通过必要的设备及方法对认证产品进行检验或检查；

3.1.3 记录检验或检查结果，以确保在工厂检查时可以获得，检验或检查结果的记录应至少保留 5 年。

3.1.4 对检验或检查的结果进行分析，以便验证和确保产品特性的稳定性。

3.1.5 确保每个轮胎系列，在一年内至少按照实施规则第 6.1.2 条要求进行一次检验。

3.1.6 工厂在进行本实施细则要求的产品一致性检验和/或检查时，如发生不一致情况，需再次取样进行检验或检查，并应采取必要步骤，恢复产品的生产一致性。

3.2 现场指定试验

通常情况下，检查组现场随机抽取样品，由生产企业实验室进行试验，试验项目至少应包括耐久或高速试验。检查组评价试验结果是否符合实施规则、细则和标准的要求。

如果生产企业不具备试验条件，应增加抽取一个高风险规格的样品，送指定实验室进行全项检测。

4 监督检查要求

检查组应到生产一致性控制计划实施的现场对生产一致性控制计划的落实情况进行检查，确认工厂是否有效运行生产一致性控制要求，保证批量生产的产品与型式试验合格样品的一致性和产品持续满足认证标准的要求。检查的重点是产品一致性控制计划的执行情况；根据生产企业分级管理结果（类别），适当增加对质量保证能力的获证后的监督检查。

4.1 在监督检查中工厂应保证：

4.1.1 满足本实施细则附件第 3.1 条的规定。

4.1.2 每次监督检查时，检查组应能获得试验和/或检查记录和生产记录。

4.1.3 如试验条件适当,检查组可随机选取样品,在生产者(制造商)或生产企业的实验室进行试验。

4.2 现场指定试验

按本实施细则附件第 3.2 条执行。

利用生产企业检测资源所实施的全项目检测,可代替产品一致性检查中的现场指定试验。

5 生产者(制造商)或生产企业生产一致性控制计划发生变化时,生产者(制造商)、生产企业应向 CQC 提交生产一致性控制计划的变更说明,CQC 根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。



附录 1

工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式试验合格样品的一致性，工厂应满足本文件规定的工厂质量保证能力要求。本文中的工厂涵盖认证委托人（生产者或者销售者、进口商）、生产者、生产企业。

1 职责与责任

工厂应规定与保证认证要求符合性和产品一致性等有关各类人员的职责及相互关系。

1.1 工厂应在其管理层内指定质量负责人，无论该成员在其他方面的职责如何，应具有以下方面的职责和权限，并有充分能力胜任：

- a) 确保本文件的要求在工厂得到有效的实施和保持；
- b) 确保认证产品符合认证标准的要求并与已获型式试验合格样品一致；
- c) 了解强制性产品认证证书和标志的使用要求，强制性产品认证证书注销、暂停、撤销的条件，确保强制性产品认证证书、认证标志的正确使用。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件和记录以及必要的外来文件和记录进行控制。

对可能影响认证产品与标准的符合性和型式试验合格样品一致性的主要内容，工厂应有必要的设计文件（如图纸、样板、关键件清单等）、工艺文件和作业指导书。

2.2 工厂应确保文件的正确性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保质量记录清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。质量记录的保存期不低于 36 个月。

2.4 工厂应建立并保持获证产品的档案。档案内容至少应包括：

a) 认证的相关资料和记录, 如认证证书、型式试验报告、初始/年度监督工厂检查报告、产品变更/扩展批准资料、年度监督检查抽样检测报告、变更批准的相关记录等。这些资料和记录在证书到期后, 仍需保存 12 个月以上;

b) 工厂应保留获证产品的经销商和/或销售网点或销售信息, 并按 CQC 的要求及时提供;

c) 认证产品的出入库单、台帐等。

3 采购与关键原材料控制

3.1 采购控制

工厂应在采购文件中明确关键原材料和内胎(必要时)的技术要求。

工厂应建立并保持关键原材料和内胎(必要时)合格生产者(制造商)、生产企业名录。

工厂应保存关键原材料的进货单, 出库单、台帐。

3.2 关键原材料控制

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序, 对供应商提供的关键原材料的检验或验证进行控制, 确保与采购控制要求一致, 应保存相关的检验或验证记录。

3.2.2 工厂应选择合适的控制质量的方式, 以确保入厂的关键原材料的质量特性持续满足认证要求, 并保存相关的实施记录。

4 生产过程控制

4.1 工厂如有特殊工序, 应进行识别并实施有效控制, 控制的内容应包括操作人员的能力、工艺参数、设备和环境的适宜性等。

注: 对形成的产品是否合格不易或不能经济地进行验证的工序通常称为特殊工序。

4.2 如果特殊工序没有文件规定就不能保证产品质量时, 应建立相应的作业指导文件, 使生产过程受控。

4.3 对最终产品的安全造成重要影响的关键工序应在生产过程中通过建立和保持生产作业指南、照片、图纸等加以控制，以确保最终产品与认证批准的样品一致。

5 例行检验、确认检验

5.1 工厂应建立并保持文件化的程序，对例行检验和确认检验进行控制，以确保认证产品满足规定的要求。

5.2 工厂通常应在生产的最终阶段对认证产品实施例行检验，机动车辆轮胎生产企业例行检验项目至少包括外观检验。工厂应保存例行检验记录。

5.3 工厂应组织实施认证产品确认检验，检验项目为国家标准要求的全部项目，每认证单元至少每年检验一个代表规格。若工厂不具备检测能力，确认检验应由经认可机构认可的实验室进行。工厂应保留确认检验记录和相关实验室的认可证明。

6 检验试验的仪器设备与人员

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保进货检验、例行检验设备的能力满足认证产品批量生产时的检验要求。

确认检验由工厂完成的，其设备能力应满足认证标准的检验要求。

检验人员应能正确地使用仪器设备，掌握检验项目的要求并有效实施。

6.2 校准和检定

用于确定产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，应有文件规定校准方法、验收准则和校准周期等。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存仪器设备的校准或检定记录。

7 不合格品的控制

7.1 工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正措施。返工或返修后的产品应重新检验。对重要零部件的返工或返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

7.2 工厂应收集国家级和省级质量监督抽查、工厂检查、监督抽样检测、客户投诉等发现的认证产品不合格信息，对不合格产生的原因进行分析，并采取相应的措施。工厂应保存相关的信息收集、原因分析、处置及防止再发生的措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在涉及认证质量问题时，应及时通知CQC。

