



# 产 品 性 能 认 证 规 则

CQC16-499493-2010

---

## 摩托车轮辋认证规则

(仅供出口越南使用)

Performance Certification Rules for Motorcycle Steel Rim

2010 年 3 月 25 日发布

2010 年 4 月 5 日实施

---

中国质量认证中心

## 前 言

本规则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。

本规则代替 CQC/R Y190-2004，主要变化为证书有效期规定为 5 年。

制定单位：中国质量认证中心。

参与起草单位：国家摩托车质量监督检验中心（西安）。

主要起草人：王江东、江源浩、李大维、柳庆华、李小党、赵翔。



## 1. 适用范围

本规则适用于出口越南的摩托车和轻便摩托车的辐条、辐板式车轮用轮辋产品（以下简称轮辋）。

## 2. 认证模式

轮辋的认证模式为：产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分

在以下方面无显著差异的轮辋产品可划分为一个单元：

- a. 轮辋的类型, 如 WM 型、MT 型、LF 型轮辋等；
- b. 轮辋的直径。

生产场地（工厂）不同，应视为不同的认证单元。同一制造商、同一型号但生产场地不同的产品应划分为不同的认证单元。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 产品描述（CQC16-499493.01-2010）
- d. 品牌使用声明

#### 3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

## 4. 型式试验

### 4.1 样品

#### 4.1.1 送样原则

认证单元中只有一个规格的，送此规格的样品。同一认证单元内有多个规格时，CQC 从中选取具有代表性的规格进行检测，必要时，其他规格送样品作差异试验。申请人负责样品送样。

#### 4.1.2 样品数量

送样数量为同型号轮辋 3 件。

#### 4.1.3 样品的处置

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检测，型式试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和资料由检测机构保存，并按 CQC 规定处置试验样品和相关资料。

## 4.2 型式试验

### 4.2.1 依据标准

TCVN: 7234: 2003 摩托车 机车 钢轮圈技术要求及试验方法 (Motorcycles, mopeds-Steel rim-Technical requirements and testing methods)。

### 4.2.2 检验项目及要求

检测项目为该产品认证标准规定的全部适用项目，详见表 1。

表 1 车架产品认证工厂质量控制检测要求

| 次序                                                                                                                                                                                       | 型式试验检验项目                            | 确认检验  | 例行检验 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|-------|------|
| 1                                                                                                                                                                                        | 外观质量 (6.1.1, 6.1.2)                 |       | √    |
| 2                                                                                                                                                                                        | 轮辋的表面处理 (6.2)                       | 一次/批  |      |
| 3                                                                                                                                                                                        | 两侧面平面度 (6.3)                        |       | √    |
| 4                                                                                                                                                                                        | 轮辋的气门孔应符合 TCVN7057-3: 2002: 3.2 的规定 |       | √    |
| 5                                                                                                                                                                                        | 耐久性能 (6.5)                          | 一次/两年 |      |
| 6                                                                                                                                                                                        | 轮辋尺寸及公差 (7.1)                       | 一次/年  |      |
| 7                                                                                                                                                                                        | 轮辋标志 (8)                            |       | √    |
| 注 1: 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100% 检验。通常检验后, 除包装和加贴标签外, 不再进一步加工。确认检验是验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验;<br>注 2: 确认检验应按标准的规定进行;<br>注 3: 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行;<br>注 4: 确认检验时, 若工厂不具备测试设备, 可委托检测机构试验。 |                                     |       |      |

### 4.2.3 检验方法

按照 TCVN: 7234: 2003 中规定的方法进行检验。

### 4.2.4 检验时限

型式试验时间一般为 20 个工作日 (因检测项目不合格, 企业进行整改和重新试验的时间不计算在内)。从收到样品起计算。

### 4.2.5 判定

样品检验应符合 TCVN: 7234: 2003 的要求。任何 1 项不符合标准要求时, 则判定该认证单元产品不符合认证要求。若有检测项目不合格, 可允许限期 (不超过三个月) 整改, 整改完成后重新送样进行检测。凡需重新检测的, 检测机构须将检测情况通报 CQC。

### 4.2.6 检验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行检验, 并按规定格式出具试验报告。认证批准后, 检测机构向负责给申请人提供一份试验报告。

## 4.3 关键零部件要求

关键零部件见 CQC16-499493.01-2010《摩托车轮辋产品描述》。为确保获证产品的一致性, 关键零部件技术参数/规格型号/制造厂发生变更时, 持证人应及时提出变更申请, 并送样进行检验 (或提供书面资料确认)。经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

工厂检查的基本原则是: 以认证的技术要求为核心, 以设计研发—采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线, 重点关注关键工序和检验环节, 现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/零部件/零部件的一致性, 现场验证工厂的生产能力 (生产设备、检测设备等生产资源及人员能力)。

### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和表 1 进行检查。

### 5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核实以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键安全件应与型式试验时申报并经 CQC 所确认的一致；

4) 产品一致性检查的选样原则：若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

- 5) 认证产品现场指定试验，项目参见表 1，可采用企业标准；

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

## 5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，型式试验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人数一般为 4 人·日。

## 5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC 对型式试验、工厂检查结果进行评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

### 6.2 认证时限

完成型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

### 6.3 认证终止

当型式试验不合格、工厂检查不通过或整改不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查。

### 7.1 监督检查的时间

#### 7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 6 个月后即可安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人数一般为 2 人·日。

## 7.2 监督检查的内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3, 4, 5, 9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目。其他项目可以选查，证书有效期内至少覆盖 CQC/F001-2009 中规定的全部条款。

获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。产品一致性检查要求同 5.1.2。

按照表 1 对产品质量检测进行核查。

## 7.3 监督抽样

必要时，年度监督时在获证产品中抽样进行型式试验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取。检验依据、项目、方法及判定同第 4 章。持证人应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成检验。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。

每个认证单元每年应抽取一个具有代表性型号的产品进行检测，检测项目由 CQC 从本规则 4.2 条规定的认证标准中选取。

证书有效期内所抽取的样品应覆盖型式试验所要求的样品。CQC 可针对不同产品的不同情况，以及对产品安全性能影响的程度，按照 4.2.2 的要求进行部分或全部项目的检测。监督抽样检验项目不合格的应在三个月内完成整改，逾期未整改或未能按期完成整改的，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求。

## 7.4 结果评价

CQC 组织对监督检查结论和监督抽样检测结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定执行。

## 8. 复审

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 6 个月内提交复审申请。

复审申请资料同本规则 3.2 条要求。

认证委托人应按 CQC 要求送样品至指定机构检测，检测项目由 CQC 按 4.2 中标准确定。

复审当年度的工厂监督检查按第 5.1 条执行。复审工厂检查人·日数一般为 2 人·日。

复审评价合格后发新证书。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

#### 9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期 5 年。证书有效期内，证书有效性通过定期的监督维持。

#### 9.1.2 认证产品的变更

##### 9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化，或产品中的设计、结构参数、关键零部件及 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。CQC 根据对变更的内容和提供的资料进行评价，对符合要求的，批准换发新的认证证书，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

##### 9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更以是否需要进行检验。检验合格或经资料验证后方能进行变更。

## 9.2 认证证书覆盖产品的扩展

### 9.2.1 扩展程序

认证证书持有者需要增加与已经获得认证的产品为同一认证单元的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充检验或/和工厂检查，并根据需要单独颁发认证证书或换发认证证书。

### 9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供核查或差异检验。

## 9.3 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤销或注销被暂停的认证证书。

## 10. 认证标志的使用

持证人应按 CQC 《产品认证标志管理办法》申请备案或购买认证标志。使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

### 10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**或**CQC**）。

### 10.2 加施方式和加施位置

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适的方式来加施认证标志。应在产品本体明显位置上加施认证标志（产品物理状态、特性或使用环境不适宜加施标志时，可以在最小包装上加施认证标志）。

## 11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

申请编号：  
申请人名称：  
适用标准：

### 一、样品

样品型号规格：

### 二、认证单元产品信息

1. 认证单元覆盖的全部产品型号规格：
2. 摩托车轮辋技术参数表：

| 参 数 项 目 | 参 数 |
|---------|-----|
| 轮辋类型    |     |
| 轮辋宽度    |     |
| 轮辋标定直径  |     |
| 材料牌号    |     |

3. 原材料和零部件清单。

### 三、其他资料

1. 能足以识别该型式产品的外形图。
2. 摩托车轮辋结构图。
3. 照片或图样。

### 四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键原材料和零部件与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键原材料和零部件。如果关键原材料和零部件需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不得擅自变更使用，以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人：

(公章)

日期： 年 月 日