

编号：CQC-C1201-2024

# 强制性产品认证实施细则



2024年12月30日发布

2025年1月1日实施

中国质量认证中心有限公司

## 前 言

本文件依据《强制性产品认证实施规则 机动车辆轮胎》（CNCA-C12-01:2024）制定，由中国质量认证中心有限公司（简称中国质量认证中心）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。

# 目录

0. 引言 .....	1
0.1 定义 .....	1
0.2 生产企业分类管理要求 .....	1
0.3 生产企业检测资源利用要求 .....	2
1. 适用范围 .....	2
2. 术语和定义 .....	2
3. 认证依据标准 .....	3
4. 认证模式 .....	3
4.1 认证基本模式 .....	3
4.2 认证模式的适用性 .....	3
5. 认证单元划分 .....	3
6. 认证委托 .....	4
6.1 认证委托提出和受理 .....	4
6.2 实施安排 .....	4
6.3 不受理情形 .....	4
7. 认证实施 .....	4
7.1 初始检查 .....	4
7.2 型式试验 .....	6
7.3 认证结果评价与批准 .....	8
7.4 认证时限 .....	8
8. 获证后监督 .....	8
8.1 获证后监督方式选择 .....	9
8.2 获证后跟踪检查的要求 .....	9
8.3 生产现场抽样检测或者检查 .....	10
8.4 市场抽样检测或者检查 .....	11
8.5 获证后监督的频次和时间 .....	11
8.6 获证后监督结果的评价与批准 .....	11
9. 认证证书 .....	12
9.1 认证证书的保持 .....	12
9.2 认证证书内容和使用 .....	13
9.3 认证证书的变更 .....	13

---

9.4 认证证书的注销、 暂停和撤销 .....	14
10. 认证标志 .....	14
10.1 标志式样 .....	14
10.2 使用要求 .....	15
11. 收费依据与要求 .....	15
12. 与技术争议、 投诉、 申诉相关的流程及时限要求 .....	15
13. ODM 方式的认证 .....	15
附件 1 认证委托时需提交的资料 .....	16
附件 2 产品技术参数表 .....	17
附件 3 花纹清单 .....	21
附件 4 资料技术评审 .....	22
附件 5 生产一致性控制文件的要求 .....	23
附件 6 轮胎测试最不利条件 .....	26
附件 7 机动车辆轮胎产品型式试验项目及检测方法 .....	27
附件 8 生产一致性控制文件执行报告的内容要求 .....	28

## 0. 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-C12-01:2024）（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，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。

依据实施规则和中国质量认证中心有限公司（以下简称 CQC）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。本实施细则通过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。

### 0.1 定义

#### 0.1.1 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

#### 0.1.2 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

### 0.2 生产企业分类管理要求

CQC 搜集、整理各类与生产企业及获证产品质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

CQC 将生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查结果（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）；
- (2) 样品检测和/或监督抽样的检测结果（包括型式试验、生产现场抽样或市场抽样等）及样品真伪；
- (3) 国家级或省级抽查、CCC 专项抽查等检测结果；
- (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) 司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；
- (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	由 B 类企业向 CQC 提供符合性资料, CQC 对所收集的质量信息和企业提供的资料进行综合风险评估并确定分类结果。评估的内容至少包括以下方面: (1) 近两年内, 工厂检查结论未发现与认证产品质量有关的严重不符合项; (2) 近两年内, 产品检测和/或监督抽样检测结果未发生产品安全性能问题的; (3) 近两年内, 国抽、省抽、CCC 专项抽查等结论未发生产品安全性能问题的; (4) 近两年内, 司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等无产品安全性能问题的; (5) 有证据表明企业在持续、稳定、批量的生产获证产品。必要时具备一定的产品设计、检测能力, 以便能够对产品出现的质量问题进行分析并采取有效的整改和/或纠正预防措施; (6) 生产条件: 具有完整生产线(炼胶-硫化)(可包括生产者或集团公司的设备、能力); (7) 产品检测能力: 生产企业(或其制造商、母公司)应具备认证依据标准要求(除湿路面相对抓着性能外)的全部检测能力。(符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 中对实验室技术能力的要求); (8) 其他与认证产品及其生产企业质量相关的信息。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。 对没有任何质量信息的生产企业, 其分类定级默认为 B 类。
C	满足以下条件之一的, 均可列入 C 类企业: (1) 最近一次工厂检查结论判定为“现场验证”且系认证产品质量问题的; (2) 产品质量存在一定问题且系企业责任, 但不涉及暂停、撤销认证证书的; (3) 根据生产企业及认证产品的相关质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。
D	满足以下条件之一的, 均可列入 D 类企业: (1) 最近一次工厂检查结论判定为“不通过”且系认证产品质量问题的; (2) 监督抽样检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题的; (3) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的; (4) 产品质量存在严重问题且系企业责任, 可直接暂停、撤销认证证书的; (5) 国家级、省级的各类产品质量监督抽查及 CCC 专项检查等检测结果为不合格且影响到产品安全性能问题的; (6) 根据生产企业及认证产品相关质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。

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)。

CQC 根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级, 实现动态化管理。如有变化, 以 CQC 公开文件为准。原则上, 企业类别的降级应按表 1 生产企业分类原则进行调整, 企业类别的提升应按照 D-C-B-A 的次序逐级提升, 必要时可经过风险评估直接调整到相应类别。

### 0.3 生产企业检测资源利用要求

适用于获证后监督抽样检测。轮胎产品强制性产品认证利用生产企业检测资源的要求详见 CQC 的相关公开文件。

## 1. 适用范围

本实施细则适用于新的机动车辆充气轮胎, 包括轿车轮胎、载重汽车轮胎、摩托车轮胎, 其原始设计的目的是在 M、N、O 和 L 类的机动车辆上使用的机动车辆轮胎(车辆类别定义参见 GB/T15089)。本文件不适用于翻新轮胎及专为竞赛设计的轮胎。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整, 应以国家认监委与 CQC 发布的公告为准。

## 2. 术语和定义

强制性产品认证相关法规中的术语定义, 包括以下术语和定义, 适用于本文件。

### 2.1 ODM (Original Design Manufacturer) 生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个认证委托人、生产者(制造商)设计、加工、生产相同产品的工厂。

## 2.2 ODM 初始认证证书持证人

持有 ODM 产品初次获得 CCC 认证证书的组织。

## 2.3 ODM 模式

ODM 生产厂依据与生产者(制造商)的相关协议等文件，为其设计、加工、生产相同产品的委托生产制造模式。

## 2.4 花纹组

主要设计特征相近的一组花纹。

## 3. 认证依据标准

《轿车轮胎》(GB 9743-2024)、《载重汽车轮胎》(GB 9744-2024)、《摩托车轮胎》(GB 518-2020)。

原则上，认证检测依据用标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需增加新适用标准或使用标准的其他版本时，则应按国家认监委发布的适用相关标准要求的公告执行。

## 4. 认证模式

### 4.1 认证基本模式

企业质量保证能力和产品一致性检查(初始检查)+型式试验+获证后监督；

上述基本认证模式中，企业质量保证能力和产品一致性检查按照生产一致性审查方式进行，包括资料技术评审和初始工厂现场检查；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。

### 4.2 认证模式的适用性

CQC 按照《强制性产品认证实施规则 生产企业分类管理、认证模式选择与确定》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上酌情增加生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查等相关要素，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

## 5. 认证单元划分

原则上，同一生产者(制造商)、同一生产企业(场所)、同一类别[注 1]、同一结构[注 2]、同一系列[注 3]为一个认证单元。

认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。

注 1：类别：轿车轮胎、载重汽车轮胎、摩托车轮胎。

注 2：结构：子午线(包括全钢子午线、半钢子午线)、斜交、带束斜交。

注 3：系列：《轿车轮胎规格、尺寸、气压与负荷》(GB/T 2978)、《载重汽车轮胎规格、尺寸、气压与负荷》(GB/T 2977)和《摩托车轮胎系列》(GB/T 2983)标准和/或相关行业技术文件规定的产品系列。

单元划分的最终结果待 CQC 产品认证工程师在具体审核每种产品资料后进行确认，必要时认证委托人可与 CQC 产品认证工程师就单元的合并、拆分方案进行探讨。

## 6. 认证委托

### 6.1 认证委托提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托，认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CQC 依据相关要求对认证委托进行审核，在 2 个工作日内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委托。

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（详见本文件附件 1）。

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。

### 6.2 实施安排

CQC 在受理后制定认证方案，并将其通知认证委托人。认证方案通常包括如下内容：

- (1) 所采用的认证模式和单元划分；
- (2) 需要提交的认证资料清单；
- (3) 型式试验方案；
- (4) 指定实验室信息；
- (5) 所需的认证流程及时限；
- (6) 预计的认证费用；
- (7) 有关 CQC 工作人员的联系方式；
- (8) 其他需要说明的事项。

### 6.3 不受理情形

认证委托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、生产企业若三者不一致时，未提供相关各方签订的有关协议书或合同（如委托加工协议书）、授权书及原始证书复印件（含生产者（制造商）、加工厂及原始证书持有人）；
- (3) 其他法律法规规定不得受理的情形。

## 7. 认证实施

### 7.1 初始检查

#### 7.1.1 初始检查的基本要求

初始检查为认证机构对工厂的生产一致性控制能否符合认证要求的评价。按照资料技术评审、生产一致性工厂现场检查方式进行。

资料技术评审要求见本文件附件 4；生产一致性工厂现场检查包括企业质量保证能力和产品一致性检查。

生产者或生产企业应按照实施规则附件和本文件附件 5 的要求，建立、实施并持续保持其生产一致性控制体系，以确保认证产品持续满足强制性产品认证要求。

生产一致性工厂现场检查为认证机构对生产者或生产企业的生产一致性控制体系能否符合认证要求的评价。初始现场检查原则上应在型式试验合格后一年内完成。

如果初始工厂现场检查合格后发生型式试验不合格，且需要调整生产工艺的，需要对工厂进行补充现场检查。

### 7.1.2 资料技术评审

CQC 按照本文件附件 4 的要求对认证委托人提交的认证委托文件、测试报告、生产一致性控制计划及证实性资料进行技术评审，根据评审结论制定认证方案。

生产者或生产企业应按实施规则附件和本文件附件 5 的要求制定生产一致性控制文件，并提交认证机构进行评审。工厂制定的生产一致性控制文件评审通过后，认证机构根据其编制生产一致性工厂现场检查方案，方案应包括检查的产品、场地及范围。

### 7.1.3 生产一致性工厂现场检查

生产一致性工厂现场检查是在生产者和/或生产企业制定的生产一致性控制文件通过资料技术评审后，由 CQC 委派检查组到生产一致性控制的现场进行企业质量保证能力和产品一致性的现场检查。

#### 7.1.3.1 检查范围

生产一致性工厂现场检查应覆盖与委托认证的产品质量相关的所有部门、场所、活动、过程，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。

必要时，CQC 检查组可延伸到认证委托人、生产者（制造商）等处进行检查。

#### 7.1.3.2 检查要求

生产一致性工厂现场检查时，生产企业应有委托认证的不同类别的产品在生产。

CQC 委派检查组，按照实施规则附件对认证产品的生产一致性控制情况进行现场检查。

工厂现场检查时，工厂检查组应在认证产品的加工场所，随机抽取已经检验合格的产品，进行包括但不限于下述内容的检查：

- (1) 认证产品的标志与《产品技术参数表》的一致性检查；
- (2) 认证产品胎面花纹与《花纹清单》的一致性检查；
- (3) 认证产品现场指定试验（从工厂提交的生产一致性文件计划中规定的项目中选取）。

#### 7.1.3.3 生产一致性工厂现场检查时间

对需要进行工厂现场检查的认证委托，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。

检查人日数根据生产企业（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。

### 7.1.4 检查结论

工厂现场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。

工厂现场检查存在不符合项，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。

CQC 采取适当方式对整改结果进行确认（对整改情况进行书面验证或现场验证）。整改有效，工厂检查结果为合格；逾期未完成整改或整改结果不满足要求的，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文件的执行情况与申报并经 CQC 确认的生产一致性控制文件存在严重偏差，或实际生产产品与型式试验合格样品或经确认的《产品技术参数表》或者《花纹清单》存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

## 7.2 型式试验

### 7.2.1 型式试验方案

认证委托人提供的资料通过资料技术评审后，评审要求见本文件附件 4。对于需要进行型式试验的认证委托，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、实验室信息等内容。

型式试验样品依据轮胎最不利条件选取，选取原则见本文件附件 6。必要时可增加样品的要求和数量。

### 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，CQC 依据风险评估，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。如认证委托人提出需求，CQC 也可安排检查员在按 7.1.3 条进行生产一致性工厂现场检查时进行抽样，此种情况下，抽样应在工厂检查结论为合格；或者存在不符合项，需以书面方式验证纠正措施有效性的前提下进行。

试验样品应是在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双侧示意图；如进行滚动阻力和/或湿路面相对抓着性能测试还需提供花纹清单信息。

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对认证委托人提供样品的真实性进行审查，并将审查结果上报 CQC，实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CQC 说明情况，并做出相应处理。

### 7.2.3 样品数量

表 2 除滚动阻力湿路面相对抓着性能以外的测试样品数量

产品类别	抽样数量
轿车轮胎	3 套/规格 <sup>1</sup>
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 <sup>2</sup>
	载重汽车轮胎 2 套/规格 <sup>3</sup>
摩托车轮胎	速度符号在 J 以下 2 套/规格
	速度符号在 J 以上（含 J）且在 V 以下 3 套/规格
	最高速度超过 240km/h 4 套/规格

注：

1. 最高速度超过 300km/h 的轿车轮胎，抽样数量为 4 套 /规格。
2. 轮胎胎侧带有可选负荷/速度的轮胎，且主负荷/速度与可选负荷/速度的气压相同，抽样数量应增加 2 套；如气压不相同，抽样数量应增加 3 套。
3. 轮胎胎侧带有可选负荷/速度的轮胎，且主负荷/速度与可选负荷/速度的气压相同，抽样数量应增加 1 套；如气压不相同，抽样数量应增加 2 套。

表 3 滚动阻力、湿路面相对抓着性能测试样品数量

检测项目	轮胎类型 <sup>2</sup>	样品数量
滚动阻力	C1	1 套
	C2	1 套
	C3	1 套
湿路面相对抓着性能 <sup>1</sup>	C1	4 套
	C2	4 套
	C3	4 套
<p>注：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 如采用拖车法，样品数量为 1 套。也可采用实验室建议的数量。</li> <li>2. 轮胎类型分为以下三类： <ul style="list-style-type: none"> <li>C1：轿车轮胎；</li> <li>C2：单胎负荷指数<math>\leq 121</math>且速度级别为 N 及其以上的微型、轻型载重汽车轮胎；</li> <li>C3：单胎负荷指数<math>\leq 121</math>且速度级别为 M 及其以下的微型、轻型载重汽车轮胎或单胎负荷指数<math>&gt; 121</math>的微型、轻型载重汽车轮胎或载重汽车轮胎。</li> </ul> </li> </ol>		

#### 7.2.4 检测项目及要 求

试验项目依据本文件第 3 条中使用标准中规定的试验项目，按照本文件附件 7 的方法要求执行。

#### 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，对检测的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。

除滚动阻力和湿路面相对抓着性能以外的测试，复试时认证委托人应重新提供与初次检测相同规格、相同花纹的样品进行除滚动阻力和湿路面相对抓着性能以外的全项检测（胎侧标志或磨损标志不合格仅做单项复试）。

滚动阻力和/或湿路面相对抓着性能的测试，复试时认证委托人应重新提供与初次检测相同规格、相同花纹的样品进行滚动阻力和/或湿路面相对抓着性能的检测。

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，判定为产品型式试验不合格。

整改和复试应在 90 天内完成，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认证。

型式试验后，采用适当方式处置试验样品和相关资料。

型式试验时间一般不超过 30 个工作日（从实验室收到样品之日起计算），不包括企业进行整改的时间，重新试验的时间规定同型式试验时间。

由于天气等原因，导致样品型式试验、整改和复试时间延长时，不计算在内。

#### 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 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验、初始检查的结论和有关资料/信息进行综合评价，对符合认证要求的，评价通过，按认证单元颁发认证证书。

当型式试验不合格或初始检查不通过，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。

#### 7.4 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 应通知委托人，并说明理由。

本文件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在认证时限内完成相关工作，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。因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及样品检验周期等原因导致认证时间延长时，不计算在内。

### 8. 获证后监督

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》、《强制性产品认证证书管理要求》、《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）、生产企业应在本实施细则第 8.1 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。获证后监督方式的选择见表 4。

表 4 获证后监督方式的选择

企业类别	获证后监督				
	频次	通知/ 不通知	内容		
			跟踪检查	生产现场抽样检测/检查	市场抽样检测/检查
A 类	2 年 1 次	通知	之一或组合		必要时
B 类	1 年 1 次	通知或优先不通知	必做	必做	必要时
C 类	至少 1 年 1 次	优先不通知	必做	必做	必要时
D 类	至少 1 年 2 次	不通知	必做	至少 1 年 1 次	必要时

### 8.2 获证后跟踪检查的要求

#### 8.2.1 获证后的跟踪检查原则

CQC 在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的生产一致性控制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向 CQC 提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

#### 8.2.2 获证后的跟踪检查内容

跟踪检查至少包括以下内容：

(1) 生产一致性控制计划的实际执行情况，包括生产者或生产企业按照本文件附件 8 完成的生产一致性控制计划执行报告；

(2) 认证产品与《产品技术参数表》和《花纹清单》中规定必查项目的一致性和认证产品现场指定试验（从工厂提交的生产一致性文件计划中规定的项目中选取）；

(3) 认证标志和认证证书的使用情况；

(4) 前次工厂检查不符合项、外部质量信息中有关认证产品不合格的纠正、纠正措施及其有效性的验证。

### 8.3 生产现场抽样检测或者检查

#### 8.3.1 抽样地点

由 CQC 指定人员在工厂生产线、仓库或口岸（仅限境外获证工厂）等地，按本文件 8.3.2 的规定抽取样品，抽取的样品应是经生产者或生产企业确认的合格品。认证委托人、生产者或生产企业应在 CQC 抽样后 10 个工作日内寄出样品。

#### 8.3.2 抽样规格和数量

(1) 除滚动阻力湿路面相对抓着性能以外的测试项目抽样要求：

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 5 执行。

表 5 除滚动阻力、湿路面相对抓着性能以外的测试项目监督抽样要求

企业类别	产品抽样数量 <sup>1</sup>
A、B	按不同类别、不同结构 <sup>2</sup> ，各选取至少一个规格样品。
C、D	应覆盖不同类别、不同结构 <sup>2</sup> ，原则上可按单元组 <sup>3</sup> 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	
<p>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；</p> <p>2. 原则上摩托车轮胎不区分结构。</p> <p>3. 单元组划分</p> <p>同一生产者（制造商）、同一生产企业（场所）、同一类别、同一结构的产品，按如下要求划分单元组：</p> <p>1) 轿车轮胎：80-65 系列、60-50 系列、45-25 系列、T 型临时备用、保留生产；</p> <p>2) 载重汽车轮胎：微/轻型斜交、轻型子午、载重斜交、载重子午、房车轮胎、挂车专用 ST、保留生产；</p> <p>3) 摩托车轮胎：子午、带束斜交、斜交。</p>	

(2) 滚动阻力和湿路面相对抓着性能项目抽样要求

根据不同轮胎类型，每个监督周期任选一个花纹的一个规格，进行滚动阻力和湿路面相对抓着性能测试。

(3) 获证后监督抽样的采信原则

CQC 可采信企业提交的满足要求的检验报告。根据风险控制原则，同一工厂，采信企业提交的检验报告不能连续超过五年，第五年需抽样送至指定实验室检测。

采信滚动阻力、湿路面相对抓着性能的检验报告应满足如下要求：两次工厂检查之间，由指定检测机构出具的，符合认证标准要求的检验报告。

采信除滚动阻力、湿路面相对抓着性能以外的测试项目的检验报告应满足如下要求：A 类和 B 类企业，报告为两次工厂检查之间，符合认证标准要求国家级或省级质量监督抽查或强制性产品认证型式试验的报告。检测项目应至少包括除标志检查外的所有项目。

#### 8.3.3 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求按本文件 7.2.4 条执行。

### 8.3.4 工厂检测资源的利用

对于企业分类分 A 类或 B 类的工厂，如生产企业具备认证标准、《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和本实施细则第 0.3 条要求的条件，并且同意利用工厂检测资源实施现场检测，生产者或生产企业可提出现场检测的认证委托，经 CQC 审核通过后，由指定实验室派出相应资质的人员利用工厂检测资源实施现场检测。现场检测应按本文件第 8.3.3 条进行，检测合格后由指定实验室出具检测报告。

同一生产者或生产企业利用工厂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。

## 8.4 市场抽样检测或者检查

### 8.4.1 市场抽样检测或者检查原则

CQC 根据企业分类管理及认证风险情况，必要时，对企业进行市场抽样。

### 8.4.2 市场抽样检测或者检查内容

CQC 根据不同产品的质量情况，制定市场抽样检测或者检查方案，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，样品应送指定实验室进行检测或者检查。

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，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。同时现场确认样品的真实性并承担样品运输费用。

## 8.5 获证后监督的频次和时间

### 8.5.1 获证后监督的频次

原则上，生产企业自初次获证后或初始审查后，需按照表 4 规定的基本频次接受监督。

当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/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) 当生产企业分级结果（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。

对于非连续生产的情况，认证委托人、生产企业应主动向 CQC 提交生产计划，以便获证后监督的有效开展。

### 8.5.2 获证后监督的时间

获证后的跟踪工厂现场检查的时间根据获证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的规模，一般每生产场地为 1-4 个人日。

生产现场或市场抽样检测的，指定实验室应在确认样品合格后的 30 个工作日内完成检测工作。

## 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3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

当生产现场抽样检测/市场抽样检测合格时，产品抽样检测/市场抽样检测结果评价为通过。

生产现场抽样检测/市场抽样检测时，为避免偶然性因素的影响，允许抽取备用样品作为复检样品。除滚动阻力、湿路面相对抓着性能测试的备用样品数量为7.2.3样品数量要求的两倍。滚动阻力、湿路面相对抓着性能测试的备用样品数量为7.2.3样品数量要求的三倍。如果企业同意抽取备样，则应该配合检查员进行样品的封样和保存。直至收到检验合格的报告，方可由企业对待用样品自行处置。

在年度监督抽样初次检验出现不合格时，除滚动阻力、湿路面相对抓着性能的测试，对不合格项目使用备样进行双倍复检，如果双倍复检均合格判断产品监督抽样检测结果评价为通过。如果双倍复检出现不合格判定监督抽样检测不通过。

监督抽样中滚动阻力、湿路面相对抓着性能依据认证标准中生产一致性检查的限值要求进行判定。如滚动阻力和/或湿路面相对抓着性能的初次检验结果不合格，允许对不合格项目进行三倍复检，对三倍复检结果取平均值。如果平均值合格，判定监督抽样检验通过；如果平均值不合格，判定监督抽样检验不通过。

除滚动阻力、湿路面相对抓着性能的测试，当产品监督抽样检测不合格时，暂停该样品所在单元的证书。如该样品的类别和结构涉及多个单元时，对其所覆盖的全部单元进行补充抽样检测；补充抽样时，按单元组进行抽样（不包括不合格样品所在单元），每个单元组抽取至少一个规格的样品进行除滚动阻力、湿路面相对抓着性能以外的全项检测。若检测结果不合格，暂停该样品代表的单元组的全部证书。

滚动阻力、湿路面相对抓着性能的测试，当产品监督抽样检测不合格时，暂停该样品所在单元的证书。如该花纹组/花纹涉及其他单元，对其他单元随机抽取至少一个规格进行滚动阻力、湿路面相对抓着性能的测试，如企业同意，也可以采用更加严格的补充抽样方式。若检测结果不合格，暂停该样品代表的其他单元全部证书。

### 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。

## 9. 认证证书

### 9.1 认证证书的保持

本文件覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

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 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，认证机构应直接换发新证书。认证证书有效期届满，认证委托人未提出到期换证的，认证机构注销其证书。被注销认证证书对应的型式试验报告和工厂检查报告不再有效。

## 9.2 认证证书内容和使用

认证证书内容和使用应符合《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》。根据认证依据标准要求，认证证书内容还应包括轮胎规格标志、负荷指数/层级、速度符号、汇总描述花纹组及相关花纹名称/代号（适用时）。

## 9.3 认证证书的变更

### 9.3.1 认证证书变更的基本要求

获证后，当涉及以下内容发生变化时，认证委托人应向 CQC 提出变更委托，变更经 CQC 批准后方可实施。

(1) 认证证书上涉及内容发生变化：认证委托人、生产者（制造商）、生产企业名称和/或地址；产品名称、型号；实施规则、认证依据标准，证书有效期；

(2) 已获证产品发生技术变更（设计、参数、关键零部件），且影响相关标准的符合性或型式试验样品的一致性时；《产品技术参数表》、《花纹清单》内容发生变化；

注：对于本文件附件 2《产品技术参数表》中的 A 类参数发生变化时，需在变更前提交变更认证委托；B 类参数采用备案管理，可先进行刻制、生产，在监督前提交变更认证委托，完成备案。

(3) 工厂因变更生产一致性控制计划、生产条件、搬迁等而可能影响生产一致性的；

(4) CQC 规定的其他事项发生变更的；

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

CQC 根据变更的内容，对提供的资料按照本文件 7.1.2 要求进行资料技术评审，确定是否可以批准变更。如需型式试验和/或工厂现场检查，CQC 应分别制定型式试验方案和生产一致性工厂现场检查方案，在试验和/或检查合格后方可批准变更。

对符合要求的，批准变更。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。

### 9.3.2 认证变更的技术资料评审

认证委托人向 CQC 申报变更并提交相关正式技术资料后，以下情况经过文件审核后可以直接变更认证证书。

(1) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业（场所）名称和/或地址，仅涉及到名字变化，而不涉及企业合并重组或生产企业实际地址搬迁；

(2) 产品型号由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、规格型号、花纹名称或代号变化；

(3) 《产品技术参数表》除产品规格和花纹（适用于汽车轮胎）的相关参数以外的内容发生变化；

(4) 《产品技术参数表》产品规格和/或花纹（适用于汽车轮胎）的相关参数和/或《花纹清单》内容发生变化，但可以被 TWC 条件覆盖；

CQC 对提交的技术资料按照本文件附件 4 的规定进行资料技术评审，确定变更之后与证书覆盖产品的一致性。变更的实际情况可以在监督时采用适当方式进行产品一致性检查。

(5) 当获证产品关键零部件（内胎）的规格/型号发生变化时；获证产品关键零部件（内胎）的生产企业名称发生变化时；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。

在企业提交的技术资料不能证明认证变更满足认证实施规则/实施细则和标准时，CQC 可以采用样品检测、工厂现场检查或其他方式以证明认证变更符合要求。

### 9.3.3 认证变更的试验及工厂检查

为了保证获证产品的一致性、生产企业质量保证能力的持续符合性、获证产品的标准符合性等情况，以下情况可进行型式试验和/或工厂现场检查。

(1) 证书上增加新型号产品、花纹组/花纹代号（适用于汽车轮胎）或增加认证单元，且不能被原有 TWC 条件覆盖；

CQC 按照 TWC 条件的要求从新增规格中至少选取一个规格进行样品试验。根据本文件附件 7《机动车辆轮胎产品型式试验项目及检测方法》，结合认证委托人委托认证产品的技术参数来确认试验项目。

对获证后又提出增加相同结构新单元认证委托，因增加产品生产工艺流程不变，应对认证产品进行型式试验，合格后，颁发产品认证证书。

(2) 获证后又提出不同产品类别或不同结构的产品认证委托；

因不同产品类别或不同结构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初始检查并进行新类别或结构的产品的型式试验；待扩大类别和/或结构的初始检查通过以及样品检测合格后，CQC 颁发产品认证证书。

A、B 类企业可先进行资料技术评审和型式试验，合格后 CQC 颁发产品认证证书。扩大类别或结构的工厂现场检查可以在工厂监督检查时进行。

(3) 明显影响产品的设计和规格发生了变化；

(4) 产品认证所依据的国家标准、技术规范发生了变化；

(5) 生产企业搬迁或增加新生产场地；

对于已获认证的 A、B 类企业搬迁或增加新生产场地时，如声明符合相关法律法规规定、质量管理体系健全、产品符合标准要求，可采用“先发证后审厂”方式，原则上，在发证后的 3 个月内完成企业生产一致性现场检查。

(6) CQC 规定的其他事项发生变更的。

### 9.4 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》及 CQC 的有关规定执行。CQC 应确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

## 10. 认证标志

认证委托人应确保对 CCC 标志的管理与使用符合《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》。

### 10.1 标志式样

应采用刻制方式标注认证标志，式样如下图：



## 10.2 使用要求

认证标志及工厂代码应刻制在胎侧上，对于区分内侧外侧的机动车辆轮胎应至少刻制在外侧。

## 11. 收费依据与要求

认证收费项目由 CQC 和/或实验室按照 CQC 的相关规定中的认证收费标准收取。

## 12. 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照 CQC 的相关规定处理进行。

## 13. ODM 方式的认证

以 ODM 方式认证时，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现场检查，书面资料审核合格后，颁发证书。

如认证规格技术参数与 ODM 工厂获证规格参数不一致，应按本文件 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。必要时，CQC 可对 ODM 生产厂或 ODM 制造商进行现场检查。

监督检查时应对 ODM 证书的产品一致性进行核实。监督要求应满足《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》和 CQC 相关文件的要求。

**附件 1****认证委托时需提交的资料**

1. 正式申请书；
2. 产品技术参数表，见本文件附件 2；
3. 花纹清单，见本文件附件 3；
4. 牵引型轮胎、专用越野轮胎、特殊用途轮胎、自体支撑型补气保用轮胎需要提供相应的证明材料；
5. 工厂检查调查表；
6. 生产过程、检验过程分包协议（需要时）；
7. 认证委托人、生产者（制造者）和生产企业的注册证明材料；
8. 认证产品满足 GB518, GB9743, GB9744 标准的产品安全性能的检测报告；
9. 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，质量证明文件为符合 GB/T 7036.1 和 GB/T 7036.2 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）
10. 生产一致性控制计划（编写要求详见本文件附件 5）；
11. 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）；
12. 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，授权书及原始证书复印件（需要时）；
13. 对于变更申请，相关变更项目的证明文件。

## 附件 2

**产品技术参数表**  
轿车轮胎、载重汽车轮胎产品技术参数表

编号	商标/品牌	产品类别 <sup>1</sup>	单元/系列 <sup>2</sup>	产品规格标志	负荷指数	速度符号 <sup>3</sup>	层级	负荷类型 <sup>4</sup>	花纹组	胎面花纹代号/名称	普通型/雪泥型/雪地型 <sup>5</sup>	是否为牵引型花纹	轮胎类型 <sup>6</sup>	是否需要进行滚阻/湿滑	是否为补气保用轮胎	接下 表	

接上 表	是否为牵引型轮胎	是否为特殊用途轮胎	是否为专用越野轮胎	测量轮辋	结构类型 <sup>7</sup>	有内胎/无内胎 <sup>8</sup>	胎冠骨架材料名称及层数 <sup>9</sup>	胎侧骨架材料名称及层数 <sup>9</sup>	充气压力(kPa) <sup>10</sup>	参考标准 <sup>11</sup>	断面宽	外直径	

## 说明:

1. 产品类别分为：轿车轮胎（PC）、轻型载重汽车轮胎（LT）、载重汽车轮胎（TB）。
2. 单元/系列按 GB/T 2978、GB/T 2977 和/或相关行业技术文件规定的产品系列填写。
3. 速度符号为（Y）的轿车轮胎，应填写最高速度及最高速度下的负荷能力。（Y）表示速度超过 300 km/h。

4. 轮胎负荷类型：轿车轮胎可分为标准型、增强型，轻卡轮胎和载重汽车轮胎可以为空。
5. 普通型/雪泥型/雪地型分为：普通型(Normal)、雪泥型(M+S)、雪地型(M+S+雪花山峰)
6. 类别类型分为 C1、C2、C3。
7. 结构类型可指斜交、斜交带束、子午线。
8. 如有内胎，且配套内胎出厂销售，请填写《内胎供应商清单》。
9. 表示如 1Polyester+2Steel+1Nylon。
10. 充气压力为胎侧实际标识压力。
11. 如果轮胎设计尺寸在 GB/T 2978、GB/T 2977 内，断面宽和外直径信息可以为空。不在 GB/T 2978、GB/T 2977 内的规格型号，需提交其他标准的复印页。

注：商标/品牌和轿车轮胎的充气压力为 B 类参数，其余为 A 类参数。

本文件 8.2.2 条规定的必查项目至少应包括 GB 9743 和 GB 9744 中 7.1 条款中的 a)~f) 项。

#### 内胎供应商清单

序号	产品型号	供应商名称

摩托车轮胎产品技术参数表

编号	商标/品牌	产品类别 <sup>1</sup>	单元/系列 <sup>2</sup>	产品规格标志	负荷指数	速度符号 <sup>3</sup>	层级	负荷类型 <sup>4</sup>	胎面花纹代号/名称	胎面型式 <sup>5</sup>	前轮/非前轮 <sup>6</sup>	接下 表	

接 上 表	普通型/雪泥型/雪地型 <sup>7</sup>	测量轮辋	结构类型 <sup>8</sup>	有内胎/无内胎 <sup>9</sup>	胎冠骨架材料名称及层数 <sup>10</sup>	胎侧骨架材料名称及层数 <sup>10</sup>	充气压力 (kPa) <sup>11</sup>	参考标准 <sup>12</sup>	断面宽	外直径

说明:

1. 产品类别：摩托车轮胎（MC）
2. 单元/系列按 GB/T2983 和/或相关行业技术文件规定的产品系列填写。
3. 对于速度符号为（V）及（W）的摩托车轮胎，应填写最高速度及最高速度下的负荷能力。（V）表示速度超过 240km/h；（W）表示速度超过 270km/h。
4. 负荷类型：分为轻载型、标准型、加强型、载重型。
5. 胎面型式：摩托车轮胎需分为 A、B、C、D 四种胎面型式，依据 GB/T2983 附录 A 填写。
6. 前轮/非前轮：对于名义轮辋直径 $\geq 13$ 的代号系列需区分前轮、非前轮。其他系列可以为空。
7. 普通型/雪泥型/雪地型分为：普通型（Normal）、雪泥型（M+S）、雪地型（M+S+雪花山峰）。
8. 结构类型可指斜交、斜交带束、子午线。

9. 如有内胎，且配套内胎出厂销售，请填写《内胎供应商清单》。
10. 表示如 1Polyester+2Steel+1Nylon。
11. 充气压力为胎侧实际标识压力。
12. 如果轮胎设计尺寸在 GB/T2983 内，后面两列的信息可以为空。不在 GB/T2983 内的规格型号，需提交其他标准的复印页。

注：商标/品牌、胎面花纹代号/名称为 B 类参数，其余为 A 类参数。

本文件 8.2.2 条规定的必查项目至少应包括 GB 518 中 6.1 条款中的 a)~f) 项。

### 内胎供应商清单

序号	产品型号	供应商名称

附件 3

花纹清单

花纹组名称	
花纹名称/代号	
花纹信息	
规格型号	
花纹示意图	
牵引型轮胎	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
专用越野轮胎	是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>
花纹块数量	
花纹不饱和度	
花纹沟深度	

每个花纹组/花纹应至少提供测试规格和满足最不利条件的轮胎规格的花纹示意图。

如果其他规格的花纹示意图与已提交的有明显差异，也需要提供其花纹示意图。

牵引型轮胎、专用越野轮胎还需要提供花纹块数量（单条周向条形花纹）、花纹不饱和度、花纹沟深度等信息。牵引型轮胎、专用越野轮胎要满足 GB/T39971 的规定。

## 附件 4

### 资料技术评审

#### 1 评审目的

通过对认证委托人提交认证委托文件、测试报告、生产一致性控制计划及证实性资料的技术评审，了解和掌握委托认证产品和企业对于认证标准和实施规则的符合性程度。

#### 2 评审人日数

一个认证单元的资料技术评审人日数不超过 1 人日。随认证单元的增加，最多不超过 3 人日。

#### 3 评审内容

评审内容包括认证委托人提交的认证委托文件、检测报告及证实性资料，重点从以下几个方面进行技术评审：

- 1) 文件资料的完整性、适应性、有效性审查
- 2) 《产品技术参数表》和《花纹清单》的相关参数与标准的符合性，确定型式试验方案。根据提交的认证委托文件制定工厂现场检查的产品一致性检查方案。
- 3) 生产一致性控制文件的符合性判断，文件应满足本文件附件 5 的要求，制定工厂现场检查方案。

#### 4 评审结论

资料技术评审结论可包括以下几个方面：

- 1) 符合要求
- 2) 基本符合要求，但需对部分内容进行补充完善
- 3) 不符合要求

#### 5 评审时限

认证机构受理认证委托后，原则上应在 10 个工作日内完成资料技术评审。认证委托人对相应技术资料的整改时间不计算在内。

## 附件 5

### 生产一致性控制文件的要求

生产一致性控制的目的是为了确保批量生产的认证产品与获得批准的认证产品的一致性。工厂应按照实施规则附件的要求对认证产品编制生产一致性控制文件。

生产一致性控制文件可以是一个文件，也可以是一组文件，涉及管理的内容应包含生产企业生产的所有强制性认证产品（含将要委托认证的认证产品），必要时可增加相关管理控制文件。

生产一致性（CoP）控制文件中应至少包括以下内容。

#### 1 职责

##### 1.1 基本要求

应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责、权限及相互关系，即在产品形成各阶段，应明确各部门的责任及分工。

如：设计开发部门应在满足相关标准的前提下对认证产品及其相关关键原材料、部件提出技术要求及控制要求；采购部门应对供应商及进厂原材料进行管理和控制；生产制造部门应对自制零部件及相关加工过程、进行管理和控制；质量管理部门应对产品形成的各阶段采取必要的监视和测量；

资源配备和管理部门应保障相关人员、生产设备、检验试验仪器设备、生产场地及储存环境满足工厂的正常生产需要；

对于需以租赁方式使用的外部资源，应确保外部资源的持续可获得性和正确使用，应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

##### 1.2 质量负责人

应在组织内指定一名质量负责人（可以是个人、一组人或岗位），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：

- a) 负责建立满足强制性产品认证要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构认可，不加贴强制性认证标志。

2 工厂应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品与型式试验样品的一致性以及与标准和相关法规的符合性；确保认证标志的妥善保管和使用。

下述各项条款如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制文件中也可直接引用相应的文件或条款，应列出相应控制文件名称和编号。

##### 2.1 基本要求

工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，并满足相关法规标准要求。

##### 2.2 强制性产品认证证书和认证标志的控制

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《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。轮胎胎侧的标志应与获

得批准的《产品技术参数表》的内容一致，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得施加CCC标志或放行：

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

### 2.3 认证变更的控制

工厂应建立文件化的规定，确保已获得的认证相关变更应满足本实施细则第9条的要求，变更都应评估其是否符合认证规则、细则和标准的要求；评估应包括重新测试的要求和认证的变更的要求，以及通知认证机构的责任及要求（如适用）。

### 2.4 认证标准和相关法律法规的更新

工厂应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。该程序应至少说明获取标准和法律法规的来源，进行检查的时间间隔，其相关责任，对结果的评估和处理，以及对检查和结果的记录。

3 工厂按照实施规则制定认证产品必要的试验或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保存的文件化的规定；以及按照认证标准识别关键零部件（适用时）、原材料和关键制造过程、检验过程并确定其控制要求。

下述各项条款如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书或控制计划（类似于GB/T18305（IATF 16949）附录A的文件）来进行要求，在生产一致性控制文件中也可直接引用相应的文件或条款，企业应列出相应控制文件名称和编号。

#### 3.1 关键原材料或关键零部件的控制文件

工厂应根据认证产品的生产工艺，对可能会影响生产一致性的关键原材料和内胎（适用时）进行控制。控制文件中至少要包括原材料或内胎（适用时）的名称，型号/规格，供货单位（制造商），其技术要求、质控要求（检验/检查要求）、进货检验/检查的项目和频次、检验/检查结果的记录等内容。

当轮胎生产过程半成品（如混炼胶、胎体帘布、钢丝圈等）为外购时，也可对其按照关键原材料进行控制。

#### 3.2 生产过程控制文件

工厂应明确关键生产工序的控制要求。应包括（适用时）关键工序（如炼胶、压延压出、钢丝圈制造、成型、硫化等过程）、明确关键工序的技术要求（适用时，包括设备、环境要求、过程监控等）、质量控制要求（中间半成品的检查/检验要求）发生不符合时的处理等内容。

#### 3.3 产品一致性（检验、试验或检查）控制文件

工厂按照认证标准制定认证产品必要的检验、试验或检查文件。认证标准中对生产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。除滚动阻力和湿路面相对抓着性能以外的试验项目，至少每个有产量的获证单元（ODM证书及其初始证书视同于同一单元），在一年内任选一个规格进行一次测试，检验项目应包括本文件附件7的要求。滚动阻力和湿路面相对抓着性能的检验频次应根据不同轮胎类型，每年任选至少一个花纹的一个规格进行测试。

获证后监督的抽样检测也可以作为产品一致性检验、试验或检查的结果。

产品一致性控制文件应至少包括下述项目：

- (1) 检测的范围和职责，需明确检测能力的要求；
- (2) 检测项目，包括生产线末端的最终产品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、纠正措施。

#### 4 检验人员和设备的控制文件

应明确对认证产品一致性控制有影响的人员及相关生产设备、检测设备的管理要求，如进货检验人员、检验仪器设备的管理和要求、各生产工序或工位人员、生产加工设备、监测设备的管理和要求，认证产品相关测试人员及设备仪器的管理和要求。

对相关试验/检验人员的能力等做出要求，以及培训、考核、评价等相关要求。

对相关生产设备及检测仪器设备制作必要的操作规程、维护保养、检定、校准等内容要求。

可直接引用工厂已有体系中的某个或某些文件，企业应列出相应控制文件名称和编号。

#### 5 出现生产不一致时的纠正、纠正措施或召回措施

对认证产品在采购、生产、检验、销售等过程中出现不一致情况时，应明确如何处理，以及避免类似情况发生的预防措施。

应对产品存在的不一致情况进行明确，规定产品不一致信息来源和收集渠道，分析方法以及后续采取的恢复措施。应明确必要时需通知认证机构，不得有瞒报情况。适用时，收集的信息应包括国家或省级监督抽查的质量信息。

可直接引用工厂已有体系中的某个或某些文件，企业应列出相应控制文件名称和编号。

#### 6 产品审核

工厂应建立文件化的产品审核程序，确保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，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存产品审核程序审核结果。

如工厂已制定有单独的质量控制程序、作业指导书，在生产一致性控制文件中也可直接引用相应的文件或条款，应列出相应控制文件名称和编号。

## 附件 6

## 轮胎测试最不利条件 (TWC, The Worse Case)

## 1. 安全性能测试最不利条件

在同一认证单元中, 相同负荷类型下, 同时满足以下条件的轮胎规格: 最大负荷指数和最高速度级别的轮胎。如果一个规格不能同时满足最大负荷指数和最高速度级别, 则应覆盖所有情况。

对于轿车轮胎和摩托车轮胎, 还需考虑不同负荷类型, 载重汽车轮胎需要考虑气压和层级的影响。

## 2. 湿路面相对抓着性能测试最不利条件

①同一生产者(制造商)、同一生产企业(场所)、同一类别、同一结构、同一花纹的规格中。最小断面宽, 断面宽相同, 选择最大高宽比, 断面宽和高宽比都相同, 选择最小轮胎直径的规格。此规格通过限值要求, 则表示此花纹其余规格也满足限值要求。

②同一生产者(制造商)、同一生产企业(场所)、同一类别、同一结构、同一花纹的规格中, 非最不利条件规格, 湿路面相对抓着性能比标准的限值要求高 10% (含) 以上, 也可以表示此花纹其余规格也通过测试。

## 3. 滚动阻力性能测试最不利条件 (计算补偿值法做为抽不到最不利条件规格的补充方式)

①同一生产者(制造商)、同一生产企业(场所)、同一类别、同一结构、同一花纹的规格中, 负荷指数最小的规格。此规格通过限值要求, 则表示此花纹其余规格也满足限值要求。

在标准型和增强型规格中, 选择标准型轮胎。

②同一生产者(制造商)、同一生产企业(场所)、同一类别、同一结构、同一花纹的规格中, 测试规格为非最不利条件规格, 则可以补偿限值代替标准限值。

为了核实低负荷指数 ( $LI_{-lowest}$ ) 规格满足法规的要求, 测试轮胎 ( $LI_{-candidate}$ ) 的补偿限值计算如下:

$$\text{计算的补偿限值} = (\text{限值} - 0.3) - 0.06 \times (LI_{-candidate} - LI_{-lowest})$$

如果测试轮胎的滚动阻力系数等于或者小于补偿限值, 那么负荷指数高于或等于最低负荷指数 ( $LI_{-lowest}$ ) 的轮胎规格, 视为满足法规限值要求。

同花纹自体支撑型充气保用轮胎与普通轮胎分别抽样, 最不利条件的选择与上述选取方式一致。如同意同花纹自体支撑型充气保用轮胎(为最不利规格)按照普通轮胎限值判定, 可以仅按普通轮胎抽样。

同花纹雪地轮胎与普通轮胎分别抽样, 最不利条件的选择与上述选取方式一致。如同意同花纹雪地轮胎(为最不利规格)按照普通轮胎限值判定, 可以仅按普通轮胎抽样。

附件 7

机动车辆轮胎产品型式试验项目及检测方法

序号	产品名称	认证依据标准	标准条款及检测项目	检测方法标准
1	轿车轮胎	GB 9743	4.2 新胎外缘尺寸	GB/T 521
			4.5.1 轮胎强度性能	GB/T 4502
			4.5.2 无内胎轮胎脱圈阻力	
			4.5.3 轮胎耐久性能	
			4.5.4 轮胎低气压性能	
			4.5.5 轮胎高速性能	
			4.6 轮胎滚动阻力性能	GB/T 29040
			4.7 轮胎湿路面相对抓着性能	GB/T 21910
			4.8 胎面磨耗标志和标记	GB/T 521
7 标志	GB 9743 第 7 章			
2	载重汽车轮胎	GB 9744	4.2 新胎外缘尺寸	GB/T 521
			4.5.1 轮胎强度性能	GB/T 4501
			4.5.2 耐久性能试验	
			4.5.3 轮胎高速性能	
			4.6 轮胎滚动阻力性能	GB/T 29040
			4.7 轮胎湿路面相对抓着性能	GB/T 35163
			4.8 胎面磨耗标志和标记	GB/T 521
			7 标志	GB 9744 第 7 章
3	摩托车轮胎	GB 518	4.2 新胎外缘尺寸	GB/T 521
			4.5.1 强度性能	GB/T 13203
			4.5.2 耐久性能	
			4.5.3 高速性能	
			4.6 胎面磨耗标志	GB/T 521
			6 标志	GB 518 第 6 章

附件 8

生产一致性控制文件执行报告的内容要求

1 综述

工厂概况：基本信息包含生产者、生产厂的名称、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、检测线、产能等。

变化情况：执行报告覆盖周期内，企业发生的重大变化，如质量负责人的变化，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。

2 获证产品相关信息统计（统计时间应自上次监督检查后至本次监督检查前）

（统计时间为：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月）

序号	产品名称	证书编号	产品型号	产量	证书有效期	备注
1						
2						
3						
...						
备注	产品型号应列出统计周期中每个证书中产量最多的型号，同时应说明统计周期中证书中产量为零的型号。ODM 证书在备注中填写 ODM 生产者名称					

序号	花纹组	胎面花纹代号/名称	产量 <sup>注</sup>	产量最大规格
1				
2				
3				
...				
注：产量应至少统计花纹组的全部产量				

3 生产一致性控制文件执行情况

3.1 关键原材料和关键部件供应商（包括生产者/经销商）管理及进货检验：

3.1.1 原材料供应商选择、评价及日常管理：

供应商管理文件是否变化；

简述供应商日常管理情况；

简述新增供应商的选择、评价情况（如有）。

3.1.2 关键原材料和关键部件进货检验

关键原材料和关键部件进货检验的项目、方法、频次等是否按照生产一致性文件中规定的内容执行，记录的保存情况；

关键原材料和关键部件供应商提供的检测报告的验证情况，进货检验的执行情况；

不在工厂现场控制的关键件的控制情况说明。

3.1.3 关键原材料和关键部件不合格品标识、追溯及处理情况

4 关键制造过程以及过程检验：

关键工序、过程检验（如首件检验及巡检制度）及其相关要求是否发生变化；

关键工序检验/检查记录情况以及发生问题时的记录处理；

关键工序涉及设备和人员的变更情况说明。

5 轮胎产品生产线末端的最终产品检测

轮胎产品生产线末端的最终产品检测项目按照控制文件的执行情况。

6 轮胎产品一致性试验执行情况（统计时间应自上次监督检查后至本次监督检查前）

（统计时间为：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月）

序号	轮胎类型	型号规格	检验项目	检测报告编号	检测单位	日期	备注
1							
2							
3							
...							

7 产品试验或相关检查的设备和人员

7.1 人员控制情况

产品试验或相关检查的人员的资质、能力等要求是否持续符合一致性计划的规定。应明确相关培训计划或培训记录的情况。

7.2 生产设备、检测设备控制情况

产品试验或相关检查的设备是否发生变化；

产品试验或相关检查的设备定期校准和检查情况说明，至少列出生产线末端的最终产品检验设备及一致性试验相关设备的计量机构和证书编号(适用时)；

检验和试验的仪器设备的操作规程是否发生变化。

8 生产一致性变更

关于生产一致性文件涉及的产品一致性控制程序，关键控制过程、关键过程控制程序，检测人员、设备和试验的管理控制程序等变更情况及上报认证机构情况；

产品关键件或关键原材料、关键工序、关键设备以及控制文件的变更情况以及上报认证机构情况。

监督周期内的证书变更情况，如果进行了样品检测，请注明型式试验报告编号。（统计时间应自上次监督检查后至本次监督检查前）

（统计时间为：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月）

编号	证书编号	变更项目	是否送样	批准日期
1				
2				
3				
...				

9 产品出现不一致时恢复、追溯及处理措施

关键原材料和关键部件检验，完成检查、一致性试验等生产过程各个环节的出现不一致时的追溯处理措施及记录；

年度内是否发现了产品不一致并及时向认证机构进行了沟通处置、整改；

顾客投诉及相关的处理情况。