

产 品 认 证 规 则

CQC13-361141-2018



轮胎类产品认证规则

Certification Rules for Tire-related Components

2018 年 2 月 9 日发布

2018 年 2 月 9 日实施

中国质量认证中心有限公司

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。本规则中引用的文件见：<https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html>

如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

前 言

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065（ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件修订记录：

版本	制修订时间	主要修订内容
1.0	2018-2-9	首次发布
1.1	2020-12-2	(1) 8.1.1 证书有效期改为长期有效； (2) 9.1 认证标志更改为“CQC 基本认证标志”； (3) 增加“附件 2 工厂质量保证能力要求”，初始工厂检查和监督均按照附件 2 要求进行检查。
1.2	2024-5-17	(1) 3.1 调整了认证单元划分原则； (2) 4.2.1 更新汽车轮胎内胎认证依据标准为 GB/T 7036.1-2023。
1.3	2025-8-19	(1) 全面调整规则的结构； (2) 增加轮胎气门嘴芯的认证要求。
1.4	2025-9-4	编辑性修订
1.5	2025-11-21	规则名称变更为“轮胎类产品认证规则”

1. 适用范围

本规则适用于轮胎类产品的认证，适用的产品包括各种机动车辆充气轮胎内胎，轮胎气门嘴/芯。
术语说明：见 GB/T 6326《轮胎 术语》，GB/T 12839《轮胎气门嘴术语及其定义》

* 认证依据标准

机动车充气轮胎内胎认证依据标准：

GB/T 7036.1-2023 充气轮胎内胎 第1部分：汽车轮胎内胎

GB/T 7036.2-2017 充气轮胎内胎 第2部分：摩托车轮胎内胎

轮胎气门嘴\芯认证依据标准：

GB/T 1796.1-2016 轮胎气门嘴 第1部分：压紧式内胎气门嘴

GB/T 1796.2-2024 轮胎气门嘴 第2部分：胶座气门嘴

GB/T 1796.3-2017 轮胎气门嘴 第3部分：卡扣式气门嘴

GB/T 1796.4-2017 轮胎气门嘴 第4部分：压紧式无内胎气门嘴

GB/T 1796.6-2018 轮胎气门嘴 第6部分：气门芯

2. 认证模式

轮胎类产品的认证模式为：产品检测+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证委托
- b. 产品检测
- c. 初始工厂检查
- d. 复核与认证决定
- e. 获证后监督
- f. 复审

允许工厂检查时抽样，产品型式检测和工厂检查可同时进行。

3. 认证申请与受理

3.1. 认证单元划分

3.1.1 机动车充气轮胎内胎

机动车充气轮胎内胎认证单元划分原则如下：

a) 汽车轮胎内胎：包括轿车轮胎内胎；载重汽车轮胎内胎；工程机械轮胎、农业轮胎、工业车辆轮胎内胎；

b) 摩托车轮胎内胎

内胎依照其所用橡胶材料不同（天然橡胶及天然橡胶并用胶内胎，简称 A 类；丁基橡胶及丁基橡胶并用胶内胎，简称 B 类。），应划为不同认证单元。

如制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元

3.1.2 轮胎气门嘴\芯认证单元

按照标准进行划分，划分为以下单元：

- a) 压紧式内胎气门嘴
- b) 胶座气门嘴
- c) 卡扣式气门嘴

- d) 压紧式无内胎气门嘴
- e) 气门芯

如制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元。

3.2. 申请认证提交资料

认证委托人登录认证业务管理系统（www.cqccms.com.cn/cqc）选择相应产品类别、填写申请书并上传有关资料。（有关表格可在系统中下载或联系认证工程师索取）

3.2.1. 申请资料

- a. 正式申请书（网络填写申请书后打印寄送或采用 CQC 规定的方式完成电子签名）
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）：产品标准系列的要求不同时，生产制造工艺有明显不同时，都需要提供该文件。
- c. 产品描述（见附件 1、附件 2）
- d. 品牌使用声明

3.2.2. 证明资料

- a. 认证委托人、制造商、生产企业的注册证明如营业执照、统一社会信用代码（首次申请时）
- b. 生产许可证、CCC 证书（如有）
- c. 认证委托人为销售者、进口商时，还须提交销售者和制造商、进口商和制造商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）

3.3. 受理评审

CQC 对认证委托人提交的申请信息进行评审，确认申请信息的完整性和正确性。

CQC 在两个工作日内处理申请，并向认证委托人反馈处理结果（受理、退回修改、不受理）。认证委托人及时修改申请书。认证对象列入国家信用信息严重失信主体相关名录时，不予受理。

受理后，CQC 在五个工作日内对认证委托人提交的申请资料进行评审，确认申请资料的完整性和正确性。对于资料中存在的问题，要求认证委托人补充完善。

补充完善申请信息及资料的时间不计入认证时间。

3.4. 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并以通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括：

- （1）需要提交的申请资料清单；
- （2）样品送样要求；
- （3）检测机构信息；
- （4）所需的认证流程及时限；
- （5）预计的认证费用；
- （6）有关 CQC 工作人员的联系方式；
- （7）其他需要说明的事项。

4. 产品检测

4.1. 样品

4.1.1 送样原则

按 CQC 要求确定主检型号后, 认证委托人负责将样品送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质, 且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

在每一单元中, 根据申请的规格数量随机抽取一个规格的样品。

4.1.2 样品数量

机动车充气轮胎内胎产品每个样品抽六条内胎, 其中两条送检测机构检验, 其余四条留工厂备查。

轮胎气门嘴/芯产品每个样品根据 GB/T 2828.1 要求抽取两份检验样品, 其中一份送检测机构检验, 其余一份留工厂备查, 一份检验样品具体数量见表 1。

表 1 气门嘴检验抽样数量表

序号	产品名称	抽样数量 (套)				
		抽样基数 范围 型号	151-280	281-500	501-1200	1201-3200
1	压紧式内胎气门嘴	AB01\AB03C\AB04C	32+5=37	50+5=55	80+5=85	125+5=130
		其他型号	32+5=37	32+5=37	32+5=37	50+5=55
2	胶座气门嘴		32+5=37	50+5=55	80+5=85	125+5=130
3	卡扣式气门嘴		48+5=53	48+5=53	48+5=53	50+5=55
4	压紧式无内胎气门嘴		32+5=37	32+5=37	32+5=37	50+5=55
5	气门芯		32+5=37	32+5=37	32+5=37	50+5=55
注:						
1. 抽样数量依据GB/T 2828.1《计数抽样检验程序 第1部分: 按接收质量限 (AQL) 检索的逐批检验抽样计划》确定, 查表检验量套数+5套备份样。						
2. 卡扣式气门嘴最少抽样量为53套, 其它气门嘴最少抽样量为37套。						

4.1.3 样品处置

试验结束并出具检测报告后, 有关试验记录由检测机构保存, 样品按实验室管理制度处理, 认证委托人如需取回样品可与实验室联系办理。

4.2. 产品检测

4.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

1) 机动车充气轮胎内胎产品试验项目和方法见表 2

表 2 机动车充气轮胎内胎产品试验项目和方法

产品名称	试验项目	试验方法
汽车轮胎内胎	GB/T 7036.1-2023 条款 5.1, 5.4, 5.5	GB/T 7036.1-2023 条款 6
摩托车轮胎内胎	GB/T 7036.2-2017 条款 4.4, 4.5	GB/T 7036.2-2017 条款 5

2) 轮胎气门嘴\芯产品试验项目和方法, 见表 3

表 3 轮胎气门嘴\芯产品试验项目和方法

产品名称	依据标准	试验方法
压紧式内胎气门嘴	GB/T 1796.1-2016	GB/T 9766.1-2015
胶座气门嘴	GB/T 1796.2-2024	GB/T 9766.2-2024
卡扣式气门嘴	GB/T 1796.3-2017	GB/T 9766.3-2016
压紧式无内胎气门嘴	GB/T 1796.4-2017	GB/T 9766.4-2016
气门芯	GB/T 1796.6-2018	GB/T 9766.6-2021

3) 判定要求

产品检测项目全部符合标准，判定合格；某项目不合格允许用备查样品进行全项复试，复试项目均合格，判定检测合格，若复试有一个项目不合格，则判定为检验不合格。

4.2.2 试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.2.3 检测时限

样品检测时间为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

4.3. 关键零部件要求

机动车充气轮胎内胎产品关键零部件为气门嘴/芯，见附件 1《充气轮胎内胎产品描述》。

如果气门嘴配套的气门芯为外购产品，则气门芯应视为气门嘴配套的关键零部件。关键零部件见附件 2《轮胎气门嘴/芯产品描述》。

为确保获证产品的一致性，关键零部件技术参数/规格型号/制造商（/生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行检测或提供书面资料确认，必要时进行工厂检查确认。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

工厂检查的内容为质量体系审核和产品一致性检查。应覆盖申请认证不同工厂界定码的产品和加工场所。

5.1.1 质量体系审核

按附件 3《工厂质量保证能力要求》进行检查。检查应覆盖所申请认证的产品以及所申请认证产品的加工场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

5.1.2 产品一致性检查

在生产现场检查申请认证产品与产品描述中的一致性，重点核查产品标识、产品结构、关键原材料（/元器件/零部件）等内容。

在经企业确认合格的产品中，按照认证单元随机抽取认证产品进行包括但不限于下述内容的检查：

- a. 认证产品的标识应与产品描述上所标明的信息一致；
- b. 认证产品的结构应与产品描述中一致；
- c. 认证产品所用的关键零部件应与产品描述中一致；

5.1.3 指定试验

初始工厂检查时，工厂应保证申请认证的产品的在生产状态，以便安排指定试验。

汽车轮胎内胎和摩托车轮胎内胎各抽取经企业质检部门检测合格的一个规格样品，由工厂质检部门进行现场检测，并提供检测记录。检测项目由工厂检查员从依据标准中选取。

轮胎气门嘴/气门芯产品按照不同单元分别抽取经企业质检部门检测合格的一个规格样品，由工厂质检机构进行现场检测，并提供检测记录，检测项目工厂检查员从依据标准中选取。

5.2. 初始工厂检查时间

产品检测合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品检测和工厂检查也可同时进行。或者工厂检查时组织抽样。工厂检查应在产品检测完成后一年内完成，否则应重新进行产品检测。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数一般为 2 人·日。

5.3. 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 40 个工作日内完成整改，CQC 采取书面验证或现场验证等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. 复核与认证决定

6.1. 复核

CQC 对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2. 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论做出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志；不符合认证要求的，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3. 认证时限

受理认证申请后，产品检测时限见 4.2.3，工厂检查时限按实际发生时间计算（包括安排及执行工厂检查时间、整改及验证时间）。完成产品检测和工厂检查后，对符合认证要求的，在 30 天内颁发认证证书。

6.4. 认证终止

当产品检测不合格、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。终止认证后如需继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1. 监督检查

7.1.1 认证监督检查频次

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、生产企业由于变更组织机构、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 监督检查人日数

一般为1人日。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量体系的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据附件 3《工厂质量保证能力要求》和相关文件对工厂进行监督检查。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。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和标志的使用是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。

7.1.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在 40 个工作日内完成整改，CQC 采取书面验证或现场验证等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，按监督检查不通过处理。

7.2. 监督抽样

年度监督时对获证产品实施抽样试验。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，每个生产厂（场地）都要抽样。抽样后，持证人应在 10 个工作日内将寄/送到指定的检测机构，否则视为拒绝送样，暂停相关证书。检测机构在规定的时间内完成检测。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。

检测机构资质要求同第 4 章。

7.2.1 机动车轮胎内胎产品监督抽样要求

按照不同认证标准，分别随机抽取一个规格样品。每个样品抽六条内胎，其中两条送检测机构检验，其余四条留工厂备查。试验依据、项目、方法及判定同第 4 章。试验项目为 4.2.1 1) 中规定的项目。如果抽样试验不合格，允许用备查样品进行全项复试，复试项目均合格，判定检测合格，若复试有一个项目不合格，则判定为检验不合格。如果检验结果仍不符合认证要求，则判定该单元证书所覆盖型号不符合认证要求。

7.2.2 轮胎气门嘴\芯产品监督抽样要求

轮胎气门嘴\芯产品抽样按照认证单元进行抽样，检测项目和抽样数量同第 4 章。试验项目为 4.2.1 2) 中规定的项目。

如果抽样试验不合格，允许用备查样品进行全项复试，复试项目均合格，判定检测合格，若复试有一个项目不合格，则判定为检验不合格。如果检验结果仍不符合认证要求，则判定该单元证书所覆盖型号不符合认证要求。

7.3. 监督结果评价

CQC 组织对监督检查结论、监督抽样试验结果进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督抽样试验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

- (1) 认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；
- (2) 认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；
- (3) 认证依据；

- (4) 认证模式;
- (5) 发证日期和有效期;
- (6) 认证机构名称;
- (7) 证书编号;
- (8) 其他依法需要标注的内容。

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1. 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 10 年。在证书有效期内，证书有效性通过定期的监督检查维持。

8.2. 认证证书覆盖产品的变更

8.2.1 变更的申请

证书内容发生变化或产品的设计、结构参数、外形、关键零部件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。

8.2.2 变更程序

见本规则第 3 章认证申请与受理的相关适用要求。

8.2.3 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容对资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品测试和/或工厂检查，应在测试和/或检查合格后方能批准变更。应以进行全项产品检测的代表性型号样品为变更评价的基础。证书内容发生变化的换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

8.3. 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检测，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

应以进行全项产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人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检查或检测。

8.4. 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用予以通知。

8.5. 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

证书的使用应符合《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求。当证书持有者违反规定或认证产品不符合认证要求时，应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，进行恢复处理。相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9. 复审

认证委托人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请。

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

复审的产品检测项目按照 4.2 的要求执行。

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

10. 产品认证标志的使用

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

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

12. 认证责任

CQC 应对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

CQC 及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

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。

附件 1 充气轮胎内胎产品描述

申请人名称:

申请编号:

一、产品参数

序号	产品名称	产品类别	产品规格	含胶率/%	气门嘴类型

注 1: .产品名称包括轿车轮胎；载重汽车轮胎内胎；工程机械轮胎、农业轮胎、工业车辆轮胎内胎；摩托车轮胎内胎。

注 2: .产品类别包括 A 类和 B 类

二、关键零部件（气门嘴）清单

关键零部件名称	规格型号	制造商
注：如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写		

三、其他资料

试验报告（附后）

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品参数及关键零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，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

附件 2 轮胎气门嘴/芯产品描述

申请人名称:

申请编号:

一、参数

型号	对应图号

二、关键零部件清单

关键零部件名称	规格型号	制造商
注：如果气门嘴配套气门芯为外购产品，则气门芯应视为气门嘴关键配套零部件，如果上述材料属多个制造商，均应按上述要求逐一填写		

三、其他材料

产品设计图（附后）

试验报告（附后）

同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

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零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，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



附件 3

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的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用证书和标志，确保加施标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

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

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、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 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，且至少不低于 24 个月。

工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂检查结果、CQC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

机动车充气轮胎内胎产品关键零部件为气门嘴/芯，轮胎气门嘴/芯产品中如果气门嘴配套的气门芯为外购产品，则气门芯应视为气门嘴配套的关键零部件，关键零部件的要求应符合相应的产品的国家标准。

工厂应建立、保持关键件合格制造商 生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.2 关键件的质量控制



3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CQC 证书的关键零部件工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键零部件，其定期确认检验应不低于每年一次。

c, 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于本附件 3.2. (a) 或 (b) 的要求。

d. 对存贮条件有要求的原材料，工厂应保证存贮环境满足规定要求

当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求 工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和确认检验进行控制；检验项目和频次应符合本规则 4.2.1 中规定产品标准中的“检验规则”所在章节的规定，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证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，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。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。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。



6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时采取措施的记录。

7 不合格品的控制

7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、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。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 CQC 证书和标志

工厂对证书和标志的使用应符合 认证证书和认证标志管理规定等要求。对于统一印制标准规格 CQC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CQC 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CQC 标志或放行：

- (a) 未获认证的产品；
- (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。