



北京中化联合认证有限公司

Beijing Zhong Hua Combination Certification Co.,Ltd.

HQC-02-J70-A

共 27 页

强制性产品认证实施细则

机动车辆轮胎

2013-06-01 发布

2013-07-01 实施

北京中化联合认证有限公司发布

目 录

1 前言	1
2 生产企业分类管理	1
2.1 分类信息的来源.....	1
2.2 分类原则.....	2
2.3 评价及结果.....	2
2.4 管理原则.....	3
3 认证模式	3
4 认证单元划分	3
4.1 单元划分.....	3
4.2 单元组划分.....	3
5 认证流程及时限要求	4
5.1 认证流程.....	4
5.2 认证时限要求.....	4
6 获证前的认证要求	4
6.1 认证委托与受理.....	4
6.1.1 认证委托.....	4
6.1.2 受理.....	5
6.2 认证方案.....	6
6.3 型式试验.....	6
6.3.1 型式试验方案及要求.....	6
6.3.2 样品选取时机及方式.....	7
6.3.3 样品要求及数量.....	7
6.3.4 抽样/送样要求.....	7
6.3.5 检测标准及检测项目.....	8
6.3.6 型式试验实施.....	8
6.3.7 型式试验报告.....	9
6.3.8 型式试验不合格处置.....	9
6.4 初始工厂检查.....	9
6.4.1 检查范围.....	10
6.4.2 检查要求.....	10
6.4.3 检查人日.....	10
6.4.4 初始工厂检查.....	10
6.4.5 初始工厂检查结果评价.....	11

6.5 认证结果的评价与批准.....	11
7 获证后监督的认证要求.....	12
7.1 获证后监督方式选择.....	12
7.2 获证后监督的检查人日.....	12
7.3 获证后监督频次.....	13
7.3.1 监督频次基本要求.....	13
7.3.2 其他增加监督频次的情况.....	13
7.4 获证后监督的实施.....	14
7.4.1 获证后监督实施安排.....	14
7.4.2 获证后跟踪检查.....	14
7.4.3 获证后监督抽样和检测.....	15
7.5 获证后监督结果的评价与批准.....	16
7.5.1 生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查评价.....	16
7.5.2 跟踪检查评价.....	17
7.5.3 综合评价与批准.....	17
8 认证证书.....	18
8.1 认证证书的变更和扩展.....	18
8.1.1 认证证书的变更.....	18
8.1.2 认证证书的扩展.....	19
8.2 认证范围的缩小.....	20
8.3 认证证书的暂停、撤销和注销.....	20
8.4 证书恢复.....	20
9 认证标志.....	20
10. 收费依据与要求.....	21
11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求.....	21
12 ODM 委托认证要求.....	22
13 特别声明.....	22
附件 1：企业质量保证能力和产品一致性要求.....	23

1 前言

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《规则》),有关的法律法规和其他要求,以及北京中化联合认证有限公司(以下简称HQC)的质量手册、程序文件、作业指导书等文件要求,本着促进认证的持续有效性、提升产品质量、控制认证风险、便利认证委托人、实施生产企业分类管理的原则,制定并公布本认证实施细则。

根据《规则》要求制定本细则,本细则与《规则》共同使用。

本细则适用的产品范围同《规则》。

2 生产企业分类管理

HQC 根据生产企业履行认证产品质量主体责任的保障能力和实现程度及诚信状况,收集、整理认证产品及其生产企业质量信息,对其进行动态化的分类管理。

生产企业一般分为 A、B、C、D 四类。

2.1 分类信息的来源

对生产企业的分类信息主要从以下几方面收集,在收集过程中,认证委托人、生产者(制造商)、生产企业应予以配合:

- 1) 工厂检查(包括初始工厂检查和获证后跟踪检查)的结论;
- 2) 型式试验、监督抽样的检测结果(生产现场抽样检测或市场抽样检测);
- 3) 国家级或省级产品质量监督抽查、CCC 专项抽查的结论;
- 4) 生产企业对获证后监督的配合情况;
- 5) 认证产品的质量状况(顾客投诉,媒体曝光,质量安全事故等);
- 6) 其他质量信息。

2.2 分类原则

分类对象主要以生产企业为主，集团公司、ODM 生产者（制造商）的分类应在生产企业分类基础上给予考虑。

分类原则详见表 1。

表 1 企业分类基本原则

企业分类	分类原则
A	生产和检测过程无分包（不包括同一集团公司的下属分厂）；连续两年工厂检查评价通过且无不符合、产品检测或检查无不合格、未发生对社会造成不良影响的投诉/事件。
B	生产和检测过程无分包（不包括同一集团公司的下属分厂）；连续两年工厂检查有一般不符合整改后评价通过、产品检测或检查无不合格、未发生对社会造成不良影响的投诉/事件。
C	生产和/或检测过程有分包，但能有效控制；两年内工厂检查发生过严重不符合整改后评价通过；当年产品抽样检测/检查发生过不合格但不涉及安全项目；产品存在潜在质量安全风险。
D	生产和/或检测过程有分包，但控制失效；国家级或省级监督抽查结果或产品检测安全项目不合格；工厂检查不通过；有重大质量投诉经证实是企业原因；发生无正当理由拒绝接受获证后监督。

2.3 评价及结果

HQC 将依据收集的分类信息，结合分类原则和 HQC 有关生产企业分类管理作业文件，对生产企业实施动态化管理，企业有权获知其分类评价结果。

一般情况下，初次提交认证委托的生产企业默认为 B 类企业，HQC 也可根据认证产品风险分级评价结果予以适当调整。

2.4 管理原则

根据企业的质量信息，对生产企业进行分类并实施动态管理，依据分类结果，确定不同的监督方式和频次。生产企业升级时逐级升，降级时可跨级降。

3 认证模式

初次委托认证采用《规则》中的基本认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

初始工厂检查包括对生产企业质量保证能力和产品一致性检查。

获证后监督为获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查、市场抽样检测/检查三种方式之一。HQC 可结合生产企业分类管理的实际需要，在基本认证模式的基础上增加相关认证要素。

4 认证单元划分

4.1 单元划分

按照《规则》第4条执行。

4.2 单元组划分

按《规则》附件1单元划分，凡相同或相近工艺的单元可合并划分为单元组，具体单元组如下：

1) 轿车轮胎分为5个单元组：80-60系列、55-45系列、40-25系列、T型临时备用、保留生产；

2) 载重汽车轮胎分为7个单元组：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) 摩托车轮胎分为 3 个单元组：子午、带束斜交、斜交。

当认证委托人有特殊要求时，HQC 也可与其协商单元组划分。

5 认证流程及时限要求

5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及合同评审、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。

5.2 认证时限要求

自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、检查后提交报告、认证结果评价与批准以及证书制作时间。不符合整改及复试检测时间不计算在内。

型式试验时间一般不超过 30 个工作日（自实验室收到样品之日起至 HQC 收到检验报告日止）。

本细则没有做出明确规定的其他认证流程及时限，以 HQC 相关文件要求为准。HQC 将按照相应文件的要求控制认证时限，及时完成相关工作。

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与协助，在规定的时限内完成认证活动。

6 获证前的认证要求

6.1 认证委托与受理

6.1.1 认证委托

认证委托人应向 HQC 提交认证委托，委托材料至少包括：

1) 认证委托书（含工厂调查表）；

2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料（如营业执照、组织机构代码证等）、符合产业政策等材料等；

3) 产品质量保证体系文件（包括生产企业质量保证能力和产品一致性控制要求，组织机构图和/或职责规定等）；

4) 《机动车辆轮胎产品技术参数表》（见《规则》附件2）

5) 关键零部件清单及质量证明文件

关键零部件清单应包括关键零部件名称、型号及供应商、生产厂/产地等，质量证明文件为符合 GB 7036.1/2 要求的有效文件。（注：关键零部件为内胎，无内胎轮胎除外）

6) 12 个月内申请认证产品各规格满足国家标准的产品安全性能检测报告（自检、委检均可）；

7) 生产过程、检验过程分包协议（有分包时）；

8) 质量管理体系认证证书复印件（如有时）、生产者/制造商所属商标注册的证明文件复印件（如有时）；

9) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业之间签订的有关协议书或合同，如 ODM/OEM 协议书、授权书及 ODM 原始 CCC 证书复印件（适用时）；

10) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；

11) 其他需要的文件。

认证委托人应确保委托材料齐全、真实、有效，委托认证的所有规格轮胎均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

6.1.2 受理

6.1.2.1 HQC 收到委托材料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，如

委托材料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。材料齐全后，在 5 个工作日内发出受理或不予受理通知，并与相关认证委托人签订认证委托合同。

6.1.2.2 有下列情形之一的不予受理：

- 1) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求；
- 2) 认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；
- 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 模式委托认证的，未提供有效的 ODM 协议、OEM 协议书、授权书及原始 CCC 证书复印件（含制造商、加工厂及原始证书持有人）；
- 5) 其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

6.1.2.3 HQC 对认证委托材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

6.2 认证方案

HQC 根据与认证委托人的约定、生产企业现状及分类管理评价结果、《规则》和本细则的要求确定认证方案，并告知认证委托人。

认证方案包括认证模式、型式试验方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各方的责任及义务、获证后监督方式的选择、监督频次等。

HQC 可对认证方案进行调整，并将调整结果告知认证委托人。

6.3 型式试验

6.3.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、抽样/封样和送样要求、检测标准、检测项目、指定实验室等信息。

6.3.2 样品选取时机及方式

生产企业可在初始工厂检查前,按照HQC规定要求将样品送到指定实验室,进行型式试验;或在初始工厂检查时,由HQC指派人员现场抽样/封样,由企业送到指定实验室,进行型式试验。

6.3.3 样品要求及数量

型式试验样品应在委托认证的生产企业内正常生产的合格产品中选取,抽样基数不低于表2中样品数量的10倍。

原则上,根据《规则》附件1规定的单元划分,每单元至少抽取一个规格,优先抽取大尺寸、高速度级别、高负荷指数样品。当委托人有特殊要求时,可适当增加规格抽样数量。样品数量见表2。

表2 样品数量

产品类别	样品数量	
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

6.3.4 抽样/送样要求

6.3.4.1 抽样要求

由HQC指定人员依据《机动车辆轮胎产品技术参数表》和HQC相关抽样作业要求,从企业生产的合格品中随机抽取样品并封样,抽样单由双方签字确认。

企业应依据抽取的样品, 提供胎侧标识示意图(双侧)或文字性说明材料(至少包括轮胎产品技术参数表的内容)。

认证委托人应保证被抽取的样品与实际生产的产品一致。

HQC 将抽样信息及抽样单、胎侧标识示意图或文字性说明材料及时传递给指定实验室。

6.3.4.2 送样要求

原则上, 生产企业应在抽样后 10 天内(境内)/30 天内(境外)将样品和胎侧标识示意图或文字性说明材料(需要时)送达指定实验室。逾期未将样品送达的, 需向 HQC 提交延迟送样的充分理由。

6.3.4.3 样品确认

指定实验室收到样品后, 应根据抽样信息和抽样单、胎侧标识示意图或文字性说明对样品进行确认并将确认的信息通报 HQC。当发现样品未及时送达, 或样品与抽样信息和抽样单不一致时, 应及时通知 HQC, HQC 采取相应措施。

6.3.5 检测标准及检测项目

按照《规则》附件 3 执行。

6.3.6 型式试验实施

HQC 向指定实验室下达型式试验委托指令。

指定实验室应依据国家强制性产品认证指定实验室有关管理规定和 HQC 的相关要求, 在规定时间内完成样品检测, 确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、实施并保持样品型式试验检测过程控制的可追溯体系。型式试验过程发现异常情况时, 应及时与 HQC 沟通, 并依据 HQC 的指令做出相应处理。

型式试验结束后,指定实验室应以适当的方式处置已经确认试验合格的样品并归档保存相关记录和资料(如胎侧示意图等)。

6.3.7 型式试验报告

型式试验结束后,指定实验室应按 HQC 规定的统一格式出具一式两份《型式试验报告》,并在规定的时限内送达 HQC。指定实验室应确保试验报告的正确性和真实性。

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,对检测结果保密。

HQC 将型式试验报告随认证决定一并发给认证委托人。

认证委托人应保存型式试验报告原件至少五年,在获证后监督时应能向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

6.3.8 型式试验不合格处置

当型式试验检测结果有不合格时,允许认证委托人进行整改。认证委托人应在 3 个月内完成整改并向 HQC 提交齐全的整改材料和复试样品。复试检测时重新选取与上次不合格相同规格样品进行单倍全项检测(磨损标志不合格仅做单项双倍复试)。当复试检测项目均符合要求时,为型式试验通过;否则为不通过,终止认证。

整改应在规定期限内完成,超过规定期限未完成整改和/或未提交复试检测样品的,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委托。企业完成整改后,认证委托人可重新提出认证委托。

6.4 初始工厂检查

一般情况下,正式受理认证委托后,HQC 依据确定的认证方案在规定期限内组织实施初始工厂检查,评价质量保证能力和产品一致性控制体系。

初始工厂检查原则上采取现场检查的方式进行。现场检查时,生产企业应确保认证范围内的产品在生产中,并至少覆盖产品类别和结构。

6.4.1 检查范围

1) 初始工厂检查(企业质量保证能力和产品一致性检查)应覆盖委托认证产品所涉及的全部生产企业(场所)和申证产品类别、结构。

当企业有生产过程分包时,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。

2) 必要时,可对 ODM 生产者(制造商)进行现场检查。

6.4.2 检查要求

工厂检查依据附件 1《企业质量保证能力和产品一致性要求》执行;

认证产品现场指定试验依据 HQC 有关现场指定试验作业文件执行;

对 ODM 模式生产企业检查还需依据《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》执行。

6.4.3 检查人日

检查人日根据生产企业(场所)、委托认证产品单元及覆盖产品规格数量确定,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)进行现场检查时,检查人日数不应超过 0.5 人日。

当生产企业获得质量管理体系认证且证书有效并覆盖认证产品的,可减少 1-2 人日。

6.4.4 初始工厂检查

生产企业应建立、实施并保持质量保证能力和产品一致性控制体系。

根据认证方案,HQC 委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检

检查组,对生产企业质量保证能力和产品一致性控制体系、认证产品现场指定试验进行符合性检查并评价。检查依据详见附件 1《企业质量保证能力和产品一致性检查要求》和 HQC 有关现场指定试验作业文件。

检查组应在规定时间内实施工厂检查,形成初始工厂检查报告,并向 HQC 报告检查结论。

工厂检查时,因检验分包等原因不能进行认证产品现场指定试验的,可加抽 1 个单元规格的样品送指定实验室进行全项检测。

6.4.5 初始工厂检查结果评价

1) 初始工厂检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的,初始工厂检查结果评价为通过。

2) 初始工厂检查发现有不符合时,可允许限期整改(最多不超过 3 个月)。企业应采取纠正措施,并将整改材料报 HQC。现场指定试验不合格时,还应按照 HQC 要求和本细则第 6.3.8 条的规定抽取相同规格样品送指定试验进行复试检测。

HQC 检查组对整改措施的有效性进行书面或现场验证。整改措施有效和/或复试检测符合要求的,初始工厂检查结果为通过;逾期未完成整改(包括复试)的,或整改结果(包括复试)仍不满足要求的,初始工厂检查结果为不通过,终止认证。

3) 初始工厂检查发现质量保证控制体系存在系统/严重缺陷,或产品设计、生产工艺存在直接影响认证产品安全性能等问题时,初始工厂检查结果评价为不通过,终止认证。

6.5 认证结果的评价与批准

同《规则》第 6.3 条。

7 获证后监督的认证要求

认证委托人、生产者(制造商)、生产企业应严格遵守《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证标志管理办法》、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》、《规则》和本细则等相关要求,确保其获证产品持续符合认证标准要求,生产企业质量保证能力和产品一致性控制持续符合《规则》及本细则要求。

7.1 获证后监督方式选择

获证后的监督方式可包括获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查。结合生产企业分类管理和实际情况,监督方式可是一种或多种方式的组合。

对各类获证生产企业及其获证产品实施监督方式:

(1) A类企业:通常方式采用“获证后的跟踪检查”或/和“生产现场抽取样品检测/检查”,或“市场抽样检测/检查”。

(2) B类企业:通常方式采用“获证后的跟踪检查”和“生产现场抽取样品检测/检查”。

(3) C类企业:通常采用“获证后的跟踪检查”和“生产抽取样品检测/检查”,必要时可采用“获证后的跟踪检查”和“市场抽样检测/检查”。

(4) D类企业:通常采用“获证后的跟踪检查”和“市场抽样检测/检查”,必要时增加“生产现场抽取样品检测/检查”。

7.2 获证后监督的检查人日

监督检查总人日不得超过4人日/加工场所。

1) 获证后的跟踪检查,检查人日为1~4人日/加工场所;

2) 当现场利用生产企业检测资源进行生产现场抽取样品检测/检查时, 检查人日为 1~4 人日/加工场所;

3) 市场抽样检测/检查, 检查人日为 1-2 人日/抽样场所;

7.3 获证后监督频次

7.3.1 监督频次基本要求

按照企业分级管理原则, 获证后监督频次基本要求见表 3。

表 3 获证后监督频次及监督方式

企业分类	监督频次及监督方式
A	2 年内完成 1 次“跟踪检查和产品抽样检测/检查”;
B	1 年内完成 1 次“跟踪检查和产品抽样检测/检查”, 产品抽样检测采取生产现场抽取样品检测/检查;
C	1 年内完成 1 次“跟踪检查和产品抽样检测/检查”, 应采用不预先通知被检查方的方式;
D	1 年内完成 2 次“跟踪检查和产品抽样检测/检查”, 产品抽样检测/检查优先选用市场抽样检测/检查, 并在 1 年内产品抽样检测/检查覆盖全部单元组。

7.3.2 其他增加监督频次的情况

当生产企业出现以下情况时, 可增加监督频次, 并优先选用不预先通知被检查方的方式实施获证后监督。

1) 获证产品出现严重质量问题 (如发生国抽、省抽、专项抽查不合格等) 或用户提出投诉并造成较大影响, 经查实为认证委托人/生产者 (制造商) /生产厂责任的;

2) HQC 对获证产品与标准安全要求的符合性提出质疑时;

3) 当企业分类级别被降低时等。

7.4 获证后监督的实施

7.4.1 获证后监督实施安排

认证委托人应在规定监督周期内接受获证后监督, HQC 根据确定的认证方案对获证企业进行监督, 优先选用不预先通知被检查方的方式进行。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行, 对于某些非连续生产的产品, 认证委托人应主动向 HQC 提交相关生产计划, 便于获证后监督的实施。

7.4.2 获证后的跟踪检查

HQC 委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组, 对获证产品及生产企业实施跟踪检查。

每次获证后跟踪检查应覆盖所有生产企业(场所), 并至少覆盖获证产品类别和结构。

跟踪检查重点核查内容至少包括本细则附件 1 中有关产品一致性控制的检查、认证产品现场指定试验、上次检查不合格项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使用等。

ODM 模式的生产企业, 还应在跟踪检查中对 ODM 产品质量控制情况进行核查, 包括 ODM 合作协议的执行情况、ODM 产品的一致性、认证标志使用及管理

等。

利用生产企业检测资源进行的产品抽样检测/检查, 可代替现场指定试验。

跟踪检查时, 因检验分包等原因不能进行认证产品现场指定试验的, 可加抽 1 个单元规格的样品送指定实验室进行全项检测。

7.4.3 获证后监督抽样和检测

7.4.3.1 抽样方式及地点

HQC 指定人员在生产企业确认的合格品中随机抽取样品并封样。

抽样地点可以是生产企业的生产现场、库房，也可以是获证产品的使用方、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和协助。

当在市场抽取样品时，认证委托人、生产者（制造商）、生产企业至少一方协助对样品的确认并承担相应费用。

7.4.3.2 样品选择

依据企业分类评价结果，表 4 规定了通用的监督抽样方案，包括各类生产企业监督抽样样品的规格和数量。样品选择可考虑：

- 1) 在同类别、同结构单元产品中，优先选择抽取低断面认证单元规格样品；
- 2) 在同类别、同结构、同单元产品中，优先选择抽取大尺寸、高速度级别、高负荷指数的规格样品；
- 3) 优先选取生产企业以往未抽取过的获证产品。

表 4 各类生产企业监督抽样样品的规格和数量

企业分类	监督抽样样品的规格和数量
A、B	按不同类别、不同结构，各任意抽取至少 1 个规格样品。
C、D	按单元组，每个单元组任意抽取至少 1 个规格样品，必要时可适当增加样品抽样量；当上一监督年度出现产品检测不合格时，应在该单元组中再增加抽取 1 个规格样品。

注 1: 原则上按照本表的要求抽取监督样品, 获证企业也可按单元抽样, 每个单元至少抽取 1 个规格样品;

注 2: 单元组划分详见本细则 4.2 条。

监督之日前 12 个月内满足 GB 518 或 GB 9743 或 GB 9744 标准要求的、由 CCC 指定实验室出具的、国家级/省级监督抽查检验报告或强制认证(扩大或变更) 全项检测报告可代替该年度一个抽样单元的抽样检测报告。

7.4.3.3 样品数量

不同规格产品的样品数量按照本细则表 2 规定执行。

7.4.3.4 抽样基数

在生产现场抽样时, 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。

7.4.3.5 生产现场抽取样品检测/检查和市场抽样检测/检查

1) 生产现场抽取样品检测/检查: 产品抽样检测可在指定实验室进行, 也可当生产企业检测资源符合条件时, 在企业实验室进行。

利用生产企业检测资源进行产品抽样检测的具体条件和要求, 具体按照国家认监委的规定执行。

2) 市场抽样检测/检查: 送指定实验室进行。

3) 产品抽样/送样、检测项目和要求同本细则第 6.3 条款的相关要求。

7.5 获证后监督结果的评价与批准

7.5.1 生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查评价

当产品检测合格时, 生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查评价结果为通过。

当产品检测不合格时, 应立即暂停该样品单元的证书。

如该样品代表多个单元时,应对其他单元进行补充抽样检测,抽取至少一个规格样品进行全项检测。检测结果合格时,为该样品代表的其他单元产品抽样检测合格;若检测结果不合格,为该样品代表的其他所有单元产品抽样检测不合格,暂停该样品代表的所有单元证书,并向认证证书持有者提出整改要求。

证书暂停期限不超过3个月。

7.5.2 跟踪检查评价

跟踪检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的,跟踪检查结果评价为通过。

生产企业质量保证能力检查存在系统严重缺陷或产品一致性检查存在严重问题,直接影响轮胎产品安全性能,或现场指定试验不合格时,跟踪检查结果评价为不通过。

跟踪检查发现不符合且未对产品安全性能造成严重影响时,可允许限期整改(最多不超过1个月)。企业应及时组织整改,并将整改材料报HQC检查组。检查组对纠正措施的有效性进行书面或现场验证,验证有效的,跟踪检查结果为通过;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。

7.5.3 综合评价与批准

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和/或生产现场抽取样品检测/检查和/或市场抽样检测/检查的评价。

综合评价结果通过时,HQC向认证委托人发出批准保持认证通知书,准许继续使用认证证书和标志;任意一项评价结果不通过则综合评价不通过,HQC根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定,通知认证委托人并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书的变更和扩展

获证后,当涉及证书、《机动车辆轮胎产品技术参数表》内容或本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HQC申报并提交正式书面委托,经HQC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(包括关键零部件变更、生产工艺等)时,HQC应核查变更情况,必要时进行样品型式试验和/或工厂检查,确认符合认证要求时,颁发或换发认证证书或批准备案。

8.1.1 认证证书的变更

1) 证书中的认证委托人、生产者(制造商)、生产企业名称和/或地址变更(不含搬迁),经资料评审后,可直接变更认证证书;

2) 当生产企业(场所)地址变更(实际搬迁)时,认证证书持有者应向HQC提出正式变更申请,HQC应按初次认证进行工厂检查,型式试验可以按监督抽样检测/检查的要求进行。当工厂检查和产品抽样检测/检查均符合要求时,换发认证证书并予以公告,原证书收回;

3) 同一规格轮胎花纹类型/品牌变化或增加时不需进行型式试验,可经书面资料评审,待下次监督时核查;

4) 当轮胎技术参数中骨架材料发生变化时,A、B类企业每个变更规格提供一份型式检验报告,进行书面资料评审,待下次监督时核查;C、D级企业针对变化规格进行书面资料评审和/或产品抽样检测/检查,产品抽样及检测要求同初次认证,评审和检测合格后予以备案。

5) 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,并提供关键零部件供应商清单,进行书面资料评审,待下次监督时

核查。

6) 当轮胎技术参数中负荷指数/层级、速度级发生变化时,如高于证书中原有规格时,按 HQC 的规定要求提供指定检测机构的检测报告或进行产品抽样检测/检查;如低于证书中原有规格时,由生产企业按扩大产品每个规格提供一份有效的型式检验报告,进行书面资料评审,待下次监督时核查。评审和/或检测/检查合格后,变更认证证书并予以公告。

7) 产品标准和/或实施规则变更时, HQC 发布转换公告并实施转换。转换符合要求的换发证书,原证书收回。逾期未完成转换的,注销原认证证书。

8.1.2 认证证书的扩展

1) 扩大生产企业(场所)时, HQC 应安排工厂检查并进行产品抽样检测,检查和检测要求同初次认证;符合要求的,颁发证书及附件。

2) 当获证后又提出扩大产品类别或同一产品类别扩大结构时, HQC 应安排扩大产品的工厂检查并进行扩大产品的抽样检测/检查,合格后,颁发认证证书及附件。

3) 对同一结构扩大产品单元的, HQC 安排产品抽样检测/检查,样品抽取及检测要求同初次认证。检验合格的,颁发证书及附件。

4) 对在同一单元扩大产品规格的,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,应对新增规格进行产品抽样检测/检查,产品抽样检测样品抽取及检测要求同初次认证。其他情况,由生产企业按扩大产品每个规格提供一份有效的型式检验报告,进行书面资料评审。检验合格和评审符合要求的,增发或换发认证证书附件。

8.2 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个获证单元或规格时,应提出书面委托, HQC 确认后注销原认证证书(含附件)或换发证书附件,原证书收回,并进行公告。

8.3 认证证书的暂停、撤销和注销

认证证书的暂停、撤销和注销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》及《规则》和本细则的规定执行。

当国家质量监督主管部门就某生产企业轮胎产品质量提出风险预警时, HQC 应立即暂停对应证书,并启动相应程序,组织现场核查,并依据核查结果,给予最终处置决定,通知认证委托人并上报国家认监委。

8.4 证书恢复

生产企业在证书暂停期限内应完成整改(如该检验不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证)。认证委托人应在暂停期内提出恢复申请, HQC 收到申请后及时安排恢复证书的跟踪检查和/或产品抽样检测/检查。

因检测/检查不合格导致的暂停,恢复时,应重新抽取相同规格样品,并在其代表单元中增加抽取至少 1 个规格样品进行检测(必要时可增加抽样单元或样品规格)。样品由生产企业在规定期限内送至指定实验室检测,磨耗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。

当恢复跟踪检查和/或抽样检测/检查评价结果均为通过时,恢复认证证书;企业逾期未提出恢复申请、恢复检查和/或抽样检测结果评价有任何一不通过时,撤销相应证书。

其他情形的恢复检查和/或检测要求按 HQC 相关规定执行。

9 认证标志

证书持有者在获得 CCC 认证证书后,应向中国国家认证认可监督管理委员会批准的强制性产品认证标志发放与管理机构办理“CCC”认证标志使用方案的初次备案手续,符合要求后方可使用 CCC 标志。

认证证书持有者应确保认证标志的使用符合《规则》和《强制性产品认证标志管理办法》以及相关认证标志核准、备案、年审的相关要求。

认证标志及 HQC 授予的工厂代码应模压在胎侧上,对于区分内侧外侧机动车辆轮胎应至少模压在外侧。工厂代码在 HQC 颁发的认证证书中标明。

10. 收费依据与要求

认证费用由 HQC 和指定实验室依据国家有关规定统一收取。

初次委托企业的认证费用应在认证委托时交纳,获证后监督费用应在监督检查实施前交纳。

11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

11.1 当生产者(制造商)、生产企业受到社会相关方的质量投诉时, HQC 根据申诉控制程序进行必要的核查确认、处理,并将处理结果及时反馈给投诉人,必要时可暂停、撤销认证证书。

11.2 获证企业或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时, HQC 应及时受理,组织调查和处理,经调查情况属实时应采取相应措施,并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

获证企业或其他各相关方对 HQC 提出投诉时, HQC 应及时受理,组织有关人员进行调查、处理,并将处理意见及时通知投诉人。

11.3 获证企业或其他各相关方对指定实验室的产品检测结果产生质疑并向 HQC 申诉/投诉时, HQC 应及时受理,组织调查,必要时安排重新检测,重新评价原

认证决定，并将处置结果及时反馈给获证企业或其他各相关方。

11.4 HQC 保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录，并对相关措施的有效性进行验证，按国家认监委要求及时上报处置结果。

11.5 获证企业或其他各相关方对 HQC 的处理意见持有异议时，有权向国家认监委提出申诉。HQC 应积极配合国家认监委的调查和处理。

12 ODM 委托认证要求

以 ODM 方式委托认证的，认证机构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》的要求及 HQC 相关规定进行认证。

跟踪检查时应对 ODM 获证产品一致性进行检查。

13 特别声明

本细则由 HQC 制定、发布，版权归 HQC 所有，任何组织及个人未经 HQC 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

附件 1：**企业质量保证能力和产品一致性要求****1 职责和资源****1.1 职责**

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在组织内指定一名质量负责人，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：

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加施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 HQC 确认，不能加施强制性认证标志。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合强制性认证标准要求的產品；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、储存等必备的环境。

生产和检验分包时，工厂确保分包方的生产设备、检验设备、人力资源、环境等符合本条要求，对分包方的控制按照本附件第 3.1 条和第 6.2 条实施。过程检验不允许分包。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。

这些控制应确保:

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准, 以确保其适宜性;
- b) 确保文件的更改和修订状态得到识别, 防止作废文件的非预期使用;
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.2 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3 采购和进货检验

3.1 供应商和分包方的控制

工厂应制定对关键零部件、原材料供应商和分包方(生产过程)的选择、评定和日常管理的程序, 以确保供应商具有保证生产关键零部件、原材料满足要求的能力。

工厂应对供应商和分包方(生产过程)进行选择、评价和再评价, 保存相关记录。

3.2 关键零部件和原材料的进货检验/验证

工厂应建立并保持对供应商和分包方(生产过程)提供的关键零部件和原材料的进货检验或验证的程序, 以确保关键零部件和原材料满足规定要求。

关键零部件和原材料的检验可由工厂进行, 也可以由供应商完成。当由供应商检验时, 工厂应对供应商提出明确的检验要求。

生产过程分包时, 工厂应对分包产品进行进货检验/验证。

工厂应保存进货检验或验证记录, 包括供应商和分包方(生产过程)提供的合格证明及有关检测结果等。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别,关键工序操作人员应具备相应的能力,如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时,则应制定相应的工艺作业指导书,使生产过程受控。

4.2 工厂应识别产品生产过程中对产品质量有影响的环境条件,并实施控制,保证工作环境满足规定的要求。

4.3 工厂应对生产过程的工艺参数进行识别,规定控制要求并实施,保存相关记录。

4.4 工厂应建立、实施并保持对生产设备(包括检验设备)的维护保养制度,并保存相关记录。

4.5 工厂应识别、确定过程产品特性及检验要求,并组织实施,保存相关记录。

5 例行检验和确认检验

工厂应制定并保持文件化的例行检验和确认检验程序,以验证产品满足规定要求,检验程序中应包括检验频次、项目、方法、判定等。工厂应保存检验记录。

例行检验是在生产最终阶段(除包装和加贴标签外不再进一步加工)对生产线上的产品进行100%检验。

确认检验是为验证产品持续符合认证依据标准要求进行的抽样检验。

6 监视和测量设备的控制

6.1 校准和检定

用于监视和测量的设备应定期校准和/或检定,并保存校准和/或检定证书。

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。对自行校准的,则应规定校准方法和校准周期等,保存校准记录。

设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。

6.2 分包实验室的管理

确认检验分包时，应定期评价并确认分包实验室的检测能力。

分包实验室应具备符合认证依据标准要求的检测设备和检测条件，确保检测人员具备相应的资格和能力，并对检测过程进行有效控制。

分包实验室检测设备应进行维护保养，并按本附件第 6.1 条的要求进行定期校准和/或检定。

7 不合格品的控制

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。经返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返工应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

工厂应建立、实施并保持对不合格产品的召回控制程序，确保当发生产品抽样检测/检查不合格（或涉及产品质量方面投诉）时，能够及时召回不合格批次产品，以减少可能引发的安全隐患及社会影响。

8 产品一致性控制

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合《规则》和《细则》要求。

8.1 工厂应建立、实施并保持产品一致性控制程序，程序至少包括以下内容：

1) 明确批量生产的认证产品与型式试验样品一致，产品标识与认证证书（含附件）、《机动车辆轮胎产品技术参数表》一致的要求；

2) 明确认证标志妥善保管和使用，标志使用与认证标志备案批件一致，不合格品和未经 HQC 批准的变更产品不加施强制性认证标志的要求；

3) 明确产品一致性变更控制流程，对变更采取相应处理措施和验证的要求，以及向 HQC 申报的时机；

8.2 获证产品变更时，工厂应识别不同变更类型所产生的风险，并采取相应措施，确保变更后的产品持续符合认证依据标准，保存变更确认材料和记录；未向 HQC 申报并经得确认，变更产品不得出厂。

认证产品的变更包括：关键零部件、生产工艺、机动车辆轮胎产品技术参数表等的变更。

8.3 当关键零部件的制造商（或供应商/产地）变更时，工厂应按本附件第 3.1 条规定对制造商、供应商实施再评价，并保存相关资料和记录；

8.4 工厂应建立保持“CCC”认证标志备案和模刻使用的控制程序，认证标志加施按照《规则》第 9.2 条规定执行，并确保在受控状态下使用；对不合格品和未经认证机构确认的产品，不得加施“CCC”认证标志。

8.5 认证产品标识应与认证证书（含附件）、经 HQC 确认的《机动车辆轮胎产品技术参数表》一致。