



北京中化联合认证有限公司
Beijing Zhong Hua Combination Certification Co., Ltd.

HQC-02-J70-2024

共 38 页

强制性产品认证实施细则

机动车辆轮胎

北京中化联合认证有限公司发布

批准日期：2025.1.6

实施日期：2025.1.7

目 录

0 引言 1

1 适用范围 1

2 生产企业分类管理 1

3 认证依据及认证模式 3

4 认证单元原则 4

5 认证流程及时限要求 4

6 获证前的认证要求 5

7 获证后监督要求 11

8 ODM 模式认证要求 16

9 认证证书 17

10 认证标志 21

11 收费依据与要求 21

12 认证责任 21

13 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及要求 21

14 附则 22

附件 1：申请资料清单 23

附件 2：企业质量保证能力和产品一致性的检查要求 24

附件 3：生产一致性控制文件执行报告 34

0 引言

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《规则》）、《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》、《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》、《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》以及北京中化联合认证有限公司（简称 HQC）相关要求，制定并公布《强制性产品认证实施细则 机动车辆轮胎》（以下简称《细则》）。本《细则》配套 CNCA 通用实施规则和《规则》共同实施。

认证委托人应能够承担认证委托产品的召回、三包等相关质量及法律责任。

生产企业和进口商应确保所生产或进口的获证产品能够持续符合认证及适用标准要求。

对于以 ODM 模式实施的强制性产品认证活动，还应符合《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》等相关要求。

1 适用范围

本《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《细则》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，应以国家认监委发布的公告为准。

2 生产企业分类管理

HQC 根据《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》等相关要求，依据生产企业履行认证产品质量主体责任的保障能力、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，

对其实施动态化的分类管理。

生产企业一般分为 A、B、C、D 四类。

2.1 分类涉及的质量信息

生产企业分类涉及的质量信息至少应包括认证实施各环节，以及各级政府、社会、媒体、公众等方面公布或反映的质量信息。

2.1.1 认证实施环节的质量信息

认证实施环节获得的质量信息包括：

- 1) 生产一致性的符合程度；
- 2) 检测样品真伪、样品检测结果的符合性；
- 3) 生产企业对检查/检测不符合整改的配合程度；
- 4) 生产企业对获证后监督及其他认证要求的配合程度。

2.1.2 获证产品的质量信息

获证产品的质量信息包括：

- 1) 国家或省级产品质量监督抽查、CCC 专项检查的结果；
- 2) 与获证产品质量有关的各类投诉（包括司法判决、消费者协会发布、媒体曝光等）；
- 3) 与获证产品质量有关的信息。

2.2 分类原则

分类对象为生产企业（含 ODM 生产厂）。当生产企业和 ODM 生产厂为同一家企业时，以分类级别最低的为准。生产企业分类基本原则见表 1。

表 1 生产企业分类基本原则

企业分类	分类原则
A	评估且满足至少下列内容： 1、生产过程无分包的； 2、近 2 年内（含当年）的生产一致性检查未发现严重不符合项； 3、产品检测、抽查结果：近 2 年内（含当年）获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级及 CCC 专项检查等结论均为“合格”； 4、生产企业(或其制造商、集团公司)具备自有检测资源获得 ILAC 协议互认的认可机构按照 ISO/IEC 17025 标准认可的资质；

	5、其他与生产企业及认证产品质量相关的信息。
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	出现下列情况之一的，列入 C 类企业： 1. 生产和/或检测过程有分包，但能有效控制的；（注） 2. 近 2 年内生产一致性检查结论判定为严重不符合和或“现场验证”的； 3. 产品质量存在问题且系企业责任，但不涉及暂停、撤销认证证书的； 4. 其他与生产企业及认证产品质量相关的信息； 5. 经综合评价后需调整为 C 类的。
D	出现下列情况之一的，列入 D 类企业： 1. 生产一致性检查结论判定为“不通过”的； 2. 监督抽样检测结果（含国家/省/专项抽查）为不合格的； 3. 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； 4. 被官方媒体曝光产品质量存在严重问题且系企业责任的； 5. 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； 6. 经综合评价后需调整或维持为 D 类的。
注：检测过程分包仅指成品检验的分包。	

2.3 分类评价

HQC 依据收集的分类信息，结合分类原则和有关分类管理作业文件，对生产企业进行分类评价，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，参照 B 类企业管理，有分包过程的按 C 类企业管理，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

根据生产企业的信息，对生产企业进行分类并实施动态管理，升级时逐级升；生产企业不满足当前级别条件时即可降级，降级时可跨级降。

3 认证依据及认证模式

3.1 认证依据标准

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

原则上，认证依据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。

3.2 认证依据标准变化时的要求

HQC 跟踪强制性产品认证依据标准的制修订情况，并依据有关规定，制定标准制修订转换方案，并向社会公布。

认证委托人应通过查询网站等方式主动获取相关标准更新信息和认证检测标准的执行要求。

3.3 认证模式

基本认证模式：企业质量保证能力和产品一致性检查+型式试验+获证后监督。

注：机动车辆轮胎产品的企业质量保证能力和产品一致性检查按照生产一致性检查的方式进行。

型式试验指依据产品认证《规则》/《细则》的规定要求，由指定实验室对具有代表性的样品，按照标准的全部使用要求所进行的试验。

HQC 依据生产企业分类结果，对生产企业采取获证后跟踪检查、生产现场抽样检测/检查、市场抽样检测/检查等一种或几种组合的方式实施获证后监督。

4 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。

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、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。

具体认证单元以 HQC 相关文件为准。

5 认证流程及时限要求

5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托和受理、方案策划、企业质量保证能力和产

品一致性检查（以下简称“生产一致性检查”）、型式试验、认证评价与决定、获证后监督等环节。

5.2 认证时限要求

原则上，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。

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时间延长，不计算在内。

型式试验时间，即自实验室收到样品之日起至 HQC 收到检验报告之日止，原则上除轮胎湿路面相对抓着性能检测项目以外的其他检测项目不超过 30 个工作日，轮胎湿路面相对抓着性能检测项目可适当延长。

本《细则》未给予明确规定的其他认证流程及时限，以 HQC 相关文件规定为准。

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，在规定的时限内完成相关认证活动。

6 获证前的认证要求

6.1 认证委托

6.1.1 认证委托的提出

认证委托人依据《申请资料清单》（附件 1）的要求按认证单元向 HQC 提出认证委托，提交的申请材料应满足规定要求。认证委托人应确保申请材料齐全、真实、有效，委托认证的所有规格产品均具备生产能力且符合国家法律法规及相关产业政策要求。

6.1.2 认证委托的受理

HQC 收到委托申请后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审查，材料齐全且符合要求的，在 5 个工作日内向认证委托人发出受理通知；材

料不符合要求的,应及时通知认证委托人补充完善。

6.1.3 不予受理的情形

6.1.3.1 下列情形之一的不予受理:

- 1) 不符合国家产业政策要求;
- 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) 其他法律法规规定不得受理的情形。

6.1.3.2 HQC 对认证委托材料进行妥善保管、保存,并负有保密的义务。

6.2 认证方案

依据与认证委托人的约定、生产企业现状及《规则》/《细则》要求,HQC 编制认证方案,并告知认证委托人。

认证方案包括:生产一致性检查方案、型式试验方案、跟踪检查方案。需要时,生产一致性检查方案可在文件审查后进行调整。

6.3 生产一致性检查

6.3.1 生产一致性检查基本原则

认证委托人和生产企业应按照《规则》/《细则》的规定,建立、实施并保持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。

HQC 委派具有国家注册资格的强制性产品认证专业检查员,依据《规则》/《细则》对企业的生产一致性控制体系实施生产一致性检查,包括文件审查和现场检查。

6.3.2 生产一致性检查人日

HQC 根据生产企业规模、场所数量、认证产品单元及覆盖产品规格数量等,确定检查人日,一般为 4~9 人日/加工场所(含文件审查人日),具体按照 HQC 相关文件执行。

6.3.3 生产一致性检查内容

6.3.3.1 生产一致性的文件审查

正式受理认证委托后, HQC 指定人员依据《规则》/《细则》对生产企业提交的企业质量保证能力和产品一致性控制文件、《技术参数表》(简称《技术参数表》见申请书)、《花纹组清单》(仅适用于轿车子午线轮胎和载重汽车子午线轮胎, 见申请书)进行审查, 审查结果应告知生产企业。若企业质量保证能力和产品一致性控制文件、《技术参数表》、《花纹组清单》满足要求, 文件审查通过, 即可实施现场检查; 若企业质量保证能力和产品一致性的文件、《技术参数表》、《花纹组清单》不满足要求, 生产企业应进行整改并重新提交, HQC 重新进行评审后将评审结果告知生产企业。

6.3.3.2 生产一致性的现场检查

HQC 委派检查组依据检查方案, 在规定时间内实施生产企业现场检查。现场检查应覆盖申请认证产品及其全部生产场所。必要时, HQC 可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

检查组依据《规则》/《细则》及生产企业提交的《技术参数表》、《花纹组清单》等, 对产品一致性进行检查, 检查范围应覆盖认证委托产品的类别和结构, 检查内容至少应包括:

- 1) 认证产品的标志、花纹名称/代号与轮胎主要参数的一致性;
- 2) 认证产品现场指定试验^[注];
- 3) 关键件零部件、关键原材料名称、型号、来源的一致性;
- 4) 生产一致性控制体系文件和/或计划的执行情况。

注: 检查组在生产企业现场抽取认证产品并根据认证依据标准选定项目, 由生产企业人员所进行的试验。

6.3.3.3 生产一致性的现场检查结果评价

依据现场检查结果，检查组做出相应评价：

1) 生产企业检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，生产企业检查结果为通过。

2) 生产企业检查发现不符合的，生产企业检查结果为整改符合后通过。

不符合的整改期限最多不超过 90 天，生产企业应在规定期限内完成纠正和纠正措施以及将整改材料报检查组。

HQC 检查组对整改措施的有效性进行书面或现场验证。整改措施有效的，现场检查结果为通过；逾期未完成整改或整改结果仍不满足要求的，现场检查结果为不通过。

3) 生产企业检查发现生产一致性控制体系的执行情况存在严重偏差的，或批量生产的产品主要参数与型式试验样品一致性存在重大差异的，或现场指定试验不合格的，现场检查结果为不通过。

6.4 型式试验

6.4.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括样品抽取时机及方式、样品要求、抽样和送样要求、检测要求、实验室信息等。型式试验方案应告知认证委托人。

认证委托人在国家认监委指定实验室中自行选择实验室（实验室名录可通过 HQC 网站进行查询）。

6.4.2 样品选取时机及方式

生产企业现场检查前或现场检查时，生产企业或 HQC 指定人员，按照 HQC 的要求选取样品，由生产企业送达指定实验室，进行型式试验。

6.4.3 样品要求及数量

原则上，委托认证产品依据 HQC 相关文件要求，按单元安排型式试验。型式试验样品应在委托认证的合格产品中按表 2、表 3 规定的样品数量进

行抽取。当委托人有特殊要求时,经 HQC 批准,可适当增加抽样数量。

表 2 安全性能样品数量

产品类别		样品数量
轿车轮胎		3 套/规格 ^[注 1]
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 J 以下	2 套/规格
	速度符号在 J 以上 (含 J) 且在 V 以下 (含 V)	3 套/规格
	速度符号在 V 以上	4 套/规格

注: 1. 速度超过 300km/h 的轿车轮胎, 样品抽样数量为 4 套/规格。
2. 当认证依据标准发生变更影响样品数量时, 以 HQC 相关文件为准。

表 3 滚动阻力、湿路面相对抓着性能样品数量

产品类别		滚动阻力 样品数量	湿路面相对抓着性能 样品数量
轿车子午轮胎	10<轮辋名义直径代号<25 (不含仅供 T 型临时使用轮胎、特殊用途轮胎)	1 套/规格	4 套/规格
载重子午汽车轮胎	10<轮辋名义直径代号<25 (不含公路型挂车特种专用 ST 公制轮胎、轻型载重汽车高通过性子午线轮胎、速度能力为 100km/h 以下的载重汽车轮胎、特殊用途轮胎)	1 套/规格	4 套/规格

6.4.4 样品选取

生产企业或 HQC 指定人员依据 HQC 型式试验方案、《技术参数表》、《花纹组清单》, 在生产企业正常生产的合格品中选取样品, 填写《轮胎产品抽样/送样表》, 传递至 HQC 予以确认。

6.4.5 送样要求

原则上, 生产企业应在抽样后 10 天内 (境外企业办理入关手续时间除外) 将样品、《轮胎产品抽样/送样表》、胎侧标识示意图或相关说明材料 (需要时) 送达指定实验室。逾期未将样品送达的, 需向 HQC 提交延迟送样说明。自受理之日起 60 天内未将样品送达指定实验室的, 视为自动放弃本次委托。

生产企业应确保送检样品与实际生产产品的一致性。

6.4.6 样品检查确认

指定实验室收到样品后，应根据产品信息、企业信息、《轮胎产品抽样/送样表》、胎侧标识示意图或相关说明等信息，对样品进行检查确认。当发现样品未及时送达，或样品与上述信息不一致时，应及时通知 HQC，以便采取相应措施。

6.4.7 型式试验实施

指定实验室依据认证依据标准的要求，在规定时间内完成样品的检测/检查工作，确保检测/检查结论真实、准确。

指定实验室应建立、实施并保持型式试验检测/检查过程控制的可追溯体系。型式试验检测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。

指定实验室应按规定以适当方式保留、处置样品，并保存相关记录和资料（如胎侧示意图、样品照片等）。

6.4.8 型式试验报告

型式试验结束后，指定实验室应按 HQC 规定的检验报告格式出具检验报告，确保报告内容准确、清晰、完整，对检验结论的正确性、真实性负责，并对检验结果保密。

指定实验室应在规定时限内将检验报告一式两份送达 HQC。HQC 负责将检验报告随认证决定一并发给认证委托人。

认证委托人应妥善保存型式试验检验报告原件，获证后应能按认证要求向 HQC 和执法机构提供完整有效的检验报告。

6.5 认证结果的评价与批准

HQC 对生产一致性检查结论、型式试验、有关资料/信息进行综合评价，符合认证要求的，经批准，按单元颁发认证证书，并予以公告。

对生产一致性检查不通过和/或型式试验不通过的, HQC 做出不予批准决定。终止认证后, 认证委托人如需继续委托认证时, 应重新提出认证委托申请。

7 获证后监督要求

获证后监督是 HQC 对获证组织及其获证产品实施的监督检查/检测活动。HQC 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体系具备持续确保批量生产的轮胎产品与获得批准的产品的一致性的能力。

获证组织应严格遵守《强制性产品认证管理规定》、《规则》/《细则》以及《HQC 强制性产品认证标志管理规定》等相关要求, 确保其生产一致性控制体系及获证产品持续满足强制性产品认证要求。

7.1 监督方式及频次

一般情况下, 一个监督周期内至少进行一次监督。自第一次生产一致性现场检查时间开始, 每 12 个月为一个监督周期。实施监督的具体日期对监督周期的计算没有影响。

7.1.1 获证后监督频次及方式见表 4。

表 4 获证后监督频次及方式

企业分类	监督频次	监督方式
A	1 次/2 个监督周期	“跟踪检查” 和 “生产现场抽样检测/检查”。
B	1 次/监督周期	“跟踪检查” 和 “生产现场抽样检测/检查”。
C	1 次/监督周期	“跟踪检查” 和 “生产现场抽样检测/检查” 或 “市场抽样检测/检查” (必要时)。
D	2 次/监督周期	可采用不预先通知方式的 “跟踪检查”; 和 “生产现场抽样检测/检查” 或 “市场抽样检测/检查” (必要时)。

7.1.2 其他增加监督频次的情况

获证组织出现以下情况时, HQC 将增加监督频次。

1) 相关方提出投诉, 经查实为认证委托人/生产者 (制造商) /生产企业责任的;

2) HQC 对获证组织生产一致性控制体系和/或获证产品质量提出质疑的;

3) 依据 HQC 风险控制要求需要增加的。

7.2 监督检查人日

7.2.1 获证后的跟踪检查：检查人日为 2~6 人日/生产场所，具体按照 HQC 相关文件执行；

7.2.2 市场抽样：增加 0.5 人日/抽样场所；

7.2.3 利用生产企业检测资源进行生产现场抽样检测/检查时，检测/检查人日按照 HQC 有关规定执行。

7.3 监督的实施

7.3.1 监督实施安排

HQC 根据确定的监督方案对获证组织实施跟踪检查活动，获证组织应积极予以配合，当生产不正常时，获证组织应主动提交相关生产计划，以便于监督的组织实施。

7.3.2 获证后的跟踪检查

7.3.2.1 跟踪检查要求

HQC 委派检查组依据跟踪检查方案，在规定时间内实施跟踪检查。跟踪检查应覆盖获证产品全部生产场所，并至少覆盖获证产品类别和结构。跟踪检查内容至少应包括：

1) 《企业质量保证能力和产品一致性的检查要求》（附件 2）的第 3.3、4、5.1、5.3、6、9、10、12 条款；

2) 依据《规则》/《细则》、《技术参数表》、《花纹组清单》、证书和《生产一致性控制文件执行报告》（编制指南见附件 3）等，对产品一致性进行检查，检查内容至少应包括：

① 本《细则》第 6.3.3.2 条款相关要求的检查；

② 对《生产一致性控制文件执行报告》的执行情况进行审查；

③ 认证证书和认证标志的合规性检查。

3) 上次检查不符合纠正措施的有效性验证、法律法规及其他特殊要求的执行情况等。

7.3.2.2 跟踪检查结果评价

跟踪检查结果评价按照本《细则》第 6.3.3.3 相关条款执行，不符合的整改期限最多不超过 60 天，获证组织应在规定期限内完成纠正和纠正措施以及将整改材料报检查组。

7.3.3 监督抽样检测

7.3.3.1 抽样地点及抽样基数

监督抽样检测可采取生产现场抽样检测/检查、市场抽样检测/检查等方式进行。市场抽样地点一般为获证产品的使用方、经销商、销售网点、整车厂或用户（4S 店）及口岸仓库等，市场抽样基数以实际存量为准。获证组织、生产者（制造商）、生产企业应予以配合实施市场抽样并予以确认。

7.3.3.2 样品选择原则

原则上，依据不同类别、结构、相同或相近工艺的原则，单元可合并划分为单元组。具体单元组划分以 HQC 相关文件为准。

监督抽样原则见表 5。抽样基数为至少 50 套所抽规格产品，样品数量见表 6 和表 7。获证组织可自行选择是否保留备样，如不保留，需书面声明以一次性检测结果为准。

表 5 监督抽样原则

生产企业 分类	监督抽样原则	
	除滚动阻力、湿路面相对抓着性能以外的检测项目	滚动阻力、湿路面相对抓着性能项目
A、B	按不同类别、不同结构各任意抽取 1 个	按不同类别，任选一个花纹，任意抽

	规格样品 。	取 1 个规格样品。
C、D	1. 按单元组抽样，每个单元组任意抽取 1 个规格样品； 2. 必要时安排市场抽样。	
注：当上一监督年度出现产品检测不合格时（除滚动阻力、湿路面相对抓着性能以外的检测项目），本年度应在不合格产品涉及单元组中增加抽取 1 个规格样品。		

表 6 监督安全性能样品数量

产品类别		检测样品数量	备样数量 ^[注 2]	抽取样品数量
轿车轮胎		3 套/规格 ^[注 1]	6 套/规格	9 套/规格
载重汽车轮胎	微型载重汽车轮胎	3 套/规格	6 套/规格	9 套/规格
	轻型载重汽车轮胎	3 套/规格	6 套/规格	9 套/规格
	载重汽车轮胎	2 套/规格	4 套/规格	6 套/规格
摩托车轮胎	速度符号在 J 以下	2 套/规格	4 套/规格	6 套/规格
	速度符号在 J 以上 (含 J) 且在 V 以下 (含 V)	3 套/规格	6 套/规格	9 套/规格
	速度符号在 V 以上	4 套/规格	8 套/规格	12 套/规格
注: 1. 速度超过 300km/h 的轿车轮胎, 样品抽样数量为 4 套/规格。 2. 如企业选择留取备样以备复检使用, 按检测样品数量的 2 倍抽取; 若企业选择不留取备样, 视为主动放弃复检权利。 3. 当认证依据标准发生变更影响样品数量时, 以 HQC 相关文件为准。				

表 7 监督滚动阻力性能、湿路面相对抓着性能样品数量

产品类别		滚动阻力性能		湿路面相对抓着性能	
		检测样品数量	备样数量 ^[注]	检测样品数量	备样数量 ^[注]
轿车子午轮胎	10< 轮辋名义直径代号 <25 (不含仅供 T 型临时使用轮胎、特殊用途轮胎)	1 套/规格	3 套/规格	4 套/规格	12 套/规格
载重子午汽车轮胎	10< 轮辋名义直径代号 <25 (不含公路型挂车特种专用 ST 公制轮胎、轻型载重汽车高通过性子午线轮胎、速度能力为 100km/h 以下的载重汽车轮胎、特殊用途轮胎)	1 套/规格	3 套/规格	4 套/规格	12 套/规格
注: 如企业选择留取备样, 按检测样品数量的 3 倍抽取。					

7.3.3.3 监督抽样检测采信原则

滚动阻力、湿路面相对抓着性能采信原则:两次生产一致性检查之间,符合认证标准要求的国家级、省级产品质量抽样检验报告和指定检测机构出具符合认证标准要求的检验报告。

GB518、GB9743 和 GB744 中除滚动阻力、路面相对抓着性能以外的测试项目的采信原则:两次生产一致性检查之间,符合认证标准要求的国家级、省级产品质量抽样检验报告和型式试验报告。

7.3.3.4 抽样检测/检查方式

1) 生产现场抽样检测/检查:产品抽样检测/检查可在指定实验室进行,也可在符合条件的生产企业实验室进行。

获证组织检测资源符合条件时,可向 HQC 提出利用自有检测资源实施检测的申请,并按规定提交相关资料,经确认后,指定实验室可利用生产企业实验室实施检测,并承认相关结果。

2) 市场抽样检测/检查:送指定实验室进行检测/检查。

7.3.3.5 抽样检测/检查评价

1) 抽样检测/检查符合认证依据标准时,抽样检测/检查评价结果为通过。

2) 在监督抽样初次检验出现不合格时,GB518、GB9743 和 GB9744 中除滚动阻力、湿路面相对抓着性能以外的测试项目允许对不合格项目进行双倍复检,如果双倍复检均合格,判定为监督抽样检验通过;如果双倍复检出现不合格,判定监督抽样检验不通过。滚动阻力、湿路面相对抓着性能允许进行三倍复检取平均值,如果三倍复检平均值合格,判定监督抽样检验通过;如果三倍复检平均值不合格,判定监督抽样检验不通过。

复检仍不合格的,应立即暂停该样品单元的证书(首张暂停证书),暂停期限不超过 3 个月。

3) A、B 类企业抽样检测不合格时(除滚动阻力性能、湿路面相对抓

着性能以外的检测项目），在不合格产品所覆盖的类别、结构中按单元组各任意抽取 1 个单元（不包括不合格样品所在单元）的 1 个规格样品进行补充抽样，对样品实施全项检测。若检测结果不合格，暂停补充抽样不合格样品所在单元组的全部证书，暂停截止时间与首张暂停证书的截止时间一致。

4) C、D 类企业产品检验不合格时（除滚动阻力性能、湿路面相对抓着性能以外的检测项目），在原抽样单元组中补充抽取任 1 单元（不包括不合格样品所在单元）的 1 个规格样品实施全项检测。若检测结果不合格，暂停补充抽样不合格样品所在单元组的全部证书，暂停截止时间与首张暂停证书的截止时间一致。

5) 抽样检测涉及滚动阻力性能项目和/或湿路面相对抓着性能项目复检不合格时，应首先暂停不合格规格所对应的认证证书，同时在不合格花纹组所覆盖的其他任一单元中任意加抽一个规格样品（或按获证组织意愿在其他单元中每单元抽取一个规格样品），对不合格项目进行检测，若检测结果合格，则花纹组所覆盖的其他单元证书继续有效。若检测结果不合格，暂停该花纹组涉及全部单元证书（当获证组织意愿为其他单元中每单元抽取一个规格样品时，加抽出现不合格的，暂停不合格产品所对应的认证证书，其他证书继续有效）。

7.3.4 监督结果评价

获证后监督综合评价包括跟踪检查评价和/或抽样检测/检查评价。

上述评价结果均为通过时，综合评价结果为通过，HQC 向获证组织发出批准保持认证通知书，准许继续使用认证证书和认证标志；任意一项评价结果为不通过时，综合评价结果为不通过，HQC 根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定，通知获证组织，并予以公告。

8 ODM 模式认证要求

实施 ODM 模式认证时，ODM 认证委托人、ODM 初始认证证书持证人、ODM 生产者（制造商）、ODM 生产厂以及 ODM 模式的扩大/变更等均应按照《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》及 HQC 的相关规定执行。

9 认证证书

9.1 认证证书有效期

认证证书有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖获证后监督予以保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，获证组织应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监督结果合格的，HQC 直接换发新证书。

9.2 认证证书内容及使用要求

认证证书按照《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》的规定及认证依据标准要求，内容包括轮胎规格标志、负荷指数/层级、速度符号、花纹组及相关花纹名称/代号（适用时）。

获证组织应确保认证证书的使用符合《强制性产品认证管理规定》的相关要求。

9.3 认证证书的变更、扩展和扩大

认证证书（含附件）内容发生变更/扩展/扩大时，获证组织应在变更/扩展/扩大产品出厂、销售或进口前，向 HQC 提交变更/扩展/扩大申请，经 HQC 批准后，获证组织方可实施变更/扩展/扩大产品的出厂、销售或进口。

认证变更和/或扩展和/或扩大需进行产品抽样检测/检查时，样品及数量要求同本《细则》第 6.4.3 条的规定要求。

认证变更需重新颁发证书的，其证书编号、初次发证日期、证书有效日期保持不变，并注明本次发证日期及证书变更次数；不需换发证书的，予以备案，出具信息变更通知书，注明变更内容以及变更批准日期。

9.3.1 变更的处理

9.3.1.1 获证组织发生下列变更的，应按照 HQC 的相关要求提交变更申请：

1) 名称和/或地址变更（不含搬迁）的，HQC 受理后，经书面资料评审合格，可直接换发认证证书，并予以公告。

2) 生产企业（场所）实际搬迁的，HQC 受理后，按初次认证要求进行生产企业检查，按监督要求实施产品抽样检测/检查。当生产企业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。

注：对于已获认证的生产企业搬迁时，提供声明符合相关法律法规规定、生产一致性控制体系健全、产品符合标准要求，可按“先发证后审厂”方式进行，原则上，在发证后的 3 个月内完成生产一致性检查，逾期不能完成生产一致性检查或生产一致性检查结论为不通过的，HQC 暂停相应认证证书。

3) 轮胎技术参数中负荷指数/层级、速度符号发生变化的，若高于证书原有规格时，HQC 受理后，A、B 类企业经书面资料评审合格后换发证书；C、D 类企业从变更产品中任意抽取 1 个规格的高风险样品进行型式试验，书面资料评审和检测合格后换发证书，并予以公告。

若低于证书原有规格时，HQC 受理后，经书面资料评审合格后换发证书，并予以公告。

9.3.1.2 获证组织发生下列变更的，应按照《规则》/《细则》的相关要求，由认证技术负责人在其职责范围内予以批准后组织实施并保存相关证据，HQC 在最近一次监督时核查相关变更的控制情况。涉及《技术参数表》内容发生变化的，应在变更后及时向 HQC 报备《技术参数表》。

- 1) 同一规格轮胎品牌（商标）变化或增加的；
- 2) 同类别同结构轮胎骨架材料发生变更的；
- 3) 关键零部件（内胎）变更的；
- 4) 关键原材料/生产厂及供应商变更的；
- 5) 同一规格轮胎有内胎/无内胎、轮辋发生变更的；
- 6) 生产一致性控制文件变更的；
- 7) 其他变更。

9.3.1.3 认证标准和/或《规则》/《细则》变更时，获证组织应按照 HQC 换版/转换要求组织实施。

9.3.2 扩大/扩展的处理

9.3.2.1 获证组织发生下列扩大的，应按照 HQC 相关要求提交扩大申请：

1) 扩大生产企业（场所）的，HQC 受理后，安排生产一致性资料技术评审、生产企业检查、型式试验，检测/检查要求同初次认证；符合要求的，颁发证书，并予以公告。

注：对于已获认证的生产者，在同一生产者内新建生产企业时，提供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，可按“先发证后审厂”方式进行，原则上，在发证后的 3 个月内完成生产一致性检查，逾期不能完成生产一致性检查或生产一致性检查结论为不通过的，HQC 暂停相应认证证书。

2) 扩大产品类别或同一产品类别扩大结构的，HQC 受理后，经书面资料评审合格的，安排扩大范围内的生产一致性资料技术评审、生产企业检查、按单元安排型式试验，符合要求的，颁发认证证书，并予以公告。

3) 同一结构扩大产品单元的，HQC 受理后，经书面资料评审合格的，按单元安排型式试验。同次扩大单元数量较多时，安排现场检查或批准后的补充检查。检验和/或检查合格的，颁发证书，并予以公告。

9.3.2.2 获证组织发生下列扩展的，应按照 HQC 相关要求提交扩展申请：

1) 同次多个单元扩展产品规格的，HQC 受理后，对轮胎断面宽、轮辋直径、负荷指数、速度符号中任意一项高于证书原有规格的 A、B 类企业，按照类别、结构分别抽取任意 1 个规格样品送检；C、D 类企业按照单元组分别抽取任意 1 个规格样品送检；经型式试验合格，换发证书。低于证书原有规格的获证组织，经 HQC 书面资料评审符合要求的，换发认证证书，并予以公告。最近一次监督时予以跟踪检查。

2) 花纹组或花纹名称/代号发生扩展时，HQC 受理后，经书面资料评审合格，适用时按照最不利条件的选取原则进行抽样检验，符合要求的，换发认证证书，并予以公告。

9.4 认证范围的缩小

当获证组织提出不再保留某个获证单元或规格时，应提出书面申请，HQC 确认后注销证书或换发证书，并予以公告。

9.5 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》、《强制性产品认证证书注销、暂停和撤销实施规则》以及《规则》/《细则》的有关规定执行。

当国家质量监督主管部门就获证产品质量提出风险预警时，HQC 应立即暂停对应证书，启动相应程序，组织现场核查，并依据核查结果给予处置决定，通知获证组织并上报有关部门，同时在 HQC 网站上予以公告。

9.6 证书恢复

获证组织在证书暂停期限内应完成整改（如不合格产品批次的处置、不合格原因分析、纠正及纠正措施、自我验证等）。获证组织应在暂停期内提出恢复申请，HQC 收到申请后及时安排证书的恢复检查和/或产品抽样检测/检查。

因产品检测/检查不合格导致的暂停,恢复时,应重新抽取相同规格样品,并在不合格产品所在单元中增加抽取至少 1 个规格样品进行全项检测。样品由获证组织在规定期限内送至指定实验室检测,滚动阻力性能、湿路面相对抓着性能、胎侧标志或磨耗标志不合格作单项单倍检测/检查,其余项目不合格作单倍全项检测。

当恢复检查和/或抽样检测/检查评价结果均为通过时,HQC 恢复相应认证证书;获证组织逾期未提出恢复申请或恢复检查和/或抽样检测/检查结果评价有任一不通过时,HQC 撤销相应证书,并予以公告。

其他情形的恢复检查和/或检测要求按 HQC 相关规定执行。

10 认证标志

认证委托人应确保对认证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》。

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

11 收费依据与要求

11.1 认证费用依据 HQC 公示的收费规定执行。

11.2 检测费用依据指定实验室公示的收费规定执行。

12 认证责任

12.1 HQC 对认证结论负责。

12.2 实验室应对检测结果和检测报告负责。

12.3 HQC 及其委派的工厂检查组对工厂检查结论负责。

12.4 认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

13 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及要求

13.1 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

根据申投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，必要时可增加监督频次、暂停/撤销认证证书。

13.2 获证组织或其他相关方对认证决定产生质疑或争议时，HQC 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组织或其他相关方。

13.3 获证组织或其他相关方对 HQC 提出投诉时，HQC 受理、组织调查和处理，并将处理意见及时通知投诉人。

13.4 获证组织或其他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 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组织或其他相关方。

13.5 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。

13.6 获证组织或其他相关方对 HQC 的处理意见持有异议时，有权向国家认监委提出申诉。HQC 积极配合国家认监委的调查和处理。

14 附则

本《细则》由 HQC 制定、发布，本《细则》的解释权归 HQC。

附件 1： 申请资料清单

附件 2： 企业质量保证能力和产品一致性的检查要求

附件 3： 生产一致性控制文件执行报告（编制指南）

附件 1:

申请资料清单

序号	申请资料名称	申请类型	
		初次	转机构
1	强制性产品认证委托书/申请书和合同	√	√
2	认证委托人、生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料（如营业执照等）	√	√
3	承担对获证问题产品的召回等相关质量和法律责任的声明及符合国家相关产业政策的证明材料	√	√
4	生产一致性文件	√	√
5	《机动车辆轮胎产品技术参数表》（格式见强制性产品认证委托书/申请书）	√	√
6	《花纹组清单》（格式见强制性产品认证委托书/申请书）	√	√
7	OBM 类型企业按单元至少提供一份满足 GB518、GB9743、GB9744 有效标准的的申证产品检验报告 ^[注 5]		√
8	ODM 模式认证委托人按单元至少提供一份 ODM 初始认证证书及满足 GB518、GB9743、GB9744 有效标准的型式试验报告	√	√
9	生产过程、检验过程分包协议（如有时）	√	√
10	1) 认证委托人、制造商、生产厂三者不一致时，提供相关各方签订的有关协议书或合同副本（适用时）； 2) ODM 模式：认证委托人与 ODM 初始证书持有人、生产厂、制造商的有关协议或合同副本，以及 ODM 初始 CCC 证书复印件	√	√
11	其他需要的材料	√	√
12	原认证机构颁发的证书复印件及证书		√
13	最近一次的工厂检查报告、有效的型式试验报告，需要时还需提供不符合报告及不符合整改材料		√
14	自愿转换证书和质量保证能力声明		√
15	原认证机构企业分类信息（需要时）		√
16	两年内的外部质量信息（如国抽、委抽、省抽等）（需要时）		√

注： 扩大、变更按 HQC 相关规定执行。

附件 2:

企业质量保证能力和产品一致性的检查要求

工厂应按照《规则》附件和本《细则》的要求，建立、实施并持续保持企业质量保证能力和产品一致性（以下简称生产一致性控制体系），确保批量生产的认证产品持续符合《规则》、《细则》和相关法律法规的要求。

注：本《细则》中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

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、权限及相互关系，且工厂应在组织内指定质量负责人和认证技术负责人，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：

质量负责人：

a) 负责建立满足本文件要求的生产一致性控制体系文件，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，防止不合格品的误用；

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 认可，不加贴强制性认证标志。

认证技术负责人：

a) 认证技术负责人资格及职责应符合 HQC 的相关规定。

b) 依据《细则》相关规定和职责权限，负责确保获证产品的扩大、扩展及变更满足相关规定要求并承担相应责任。

c) 质量负责人可同时担任认证技术负责人。

检查组应按照 1.1 条款要求实施符合性检查。

1.2 资源

工厂应确定、提供和维护为达到产品符合认证标准的生产设备、检验设备。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、保持和维护适宜的生产、检验、储存等必备的设施与运行环境。

生产过程和检验活动（过程检验除外）分包时，工厂应确保分包方的生产设备、检验设备、人力资源、环境等符合要求，对分包方的控制按照本文第 4.1 条和第 7.2 条规定实施。

检查组应按照 1.2 条款要求实施符合性检查。

2 生产一致性控制体系文件

工厂可单独制定生产一致性控制文件，也可与其实际运行的其他管理体系文件相融合，至少应包括以下内容：

a) 工厂应建立文件化的规定，确保批量生产的认证产品的结构、技术参数与型式试验样品一致性的保持、变更的控制及检查符合规定要求；确保认证标志的妥善保管和使用符合规定要求；

b) 工厂应建立文件化的规定，确保与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系符合规定要求；

c) 工厂应建立文件化的规定，包括建立关键件零部件/原材料及供应商清单（至少含有关键零部件/原材料名称、规格/型号、供应商、生产厂等），确保对关键零部件、原材料供应商/制造商（含生产厂）和分包方的选择、评价和再评价的控制符合规定要求；

d) 工厂按照《规则》/《细则》制定认证产品必要的试验或相关检查的规定，包括方法、频次、偏差范围、结果分析、记录及保

存的文件化的要求；以及按照认证标准识别关键零部件、原材料和关键制造过程、检验过程并确定其控制要求；

e) 工厂应制定试验方法偏离标准的规定；对相关检验项目指标的控制规定不得低于认证标准的要求；

f) 工厂应建立文件化规定，确保实施并有效控制不合格品的非预期使用符合规定要求，至少包括：采取对不合格品进行标识、隔离和处置、纠正和纠正措施、经返工或返修后的产品应重新检测、不合格批次产品召回处理的控制等一切必要措施，工厂在发现产品存在不符合的情况时，所采取的追溯和处理措施以及产品存在重大质量问题时（如国家和/或省级监督抽查不合格等），应及时通知HQC等内容；

g) 适用的文件和记录控制要求。

工厂应按规定要求管理控制上述活动。

检查组应按照 2 条款 a) ~g) 要求实施符合性检查；对生产一致性控制文件的执行情况实施一致性检查。

3 文件和记录

3.1 工厂应按照文件化规定，对相关文件和资料实施控制并予以保持。这些控制应包括：

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。

3.2 工厂应按照文件化规定，对适用的质量记录予以标识、储存、保管和处理。质量记录应清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应规定适当的保存期限（至少不低于 24 个月）。

3.3 工厂应识别并保存与认证产品相关的重要信息材料，其材料至少包括：

- a) 资质证明文件；
- b) 《技术参数表》、《花纹组清单》（适用时）；
- c) 型式试验报告（含监督抽查检验报告）；
- d) 工厂检查结果；
- e) 认证决定（如暂停、撤销、注销等）及企业分类结果通知；
- f) 认证变更批准信息；
- g) 产品质量投诉及处理结果等。

上述信息材料保存期不得少于一个认证周期。

检查组应按照 3.1～3.3 条款要求实施符合性检查。

4 关键零部件/原材料控制

4.1 供应商和分包方的控制

工厂应按照文件化程序，对供应商和分包方进行选择、评价和再评价，对关键件零部件^[注 1]/原材料^[注 2]及供应商清单实施动态管理，确保准确有效，并保存相关记录。

当关键零部件已通过第三方产品安全认证，可直接作为合格供方。

检查组按照 4.1 条款要求实施符合性检查；对关键件零部件/原材料来源实施一致性检查。

注 1：关键零部件—内胎；

注 2：关键原材料—包括但不限于天然橡胶、合成橡胶、钢丝、帘线、炭黑。当生产过程中的半成品（如混炼胶、钢丝圈、胎体帘布等）外购或分包时，半成品供应商或分包方的控制按照上述要求执行。

4.2 关键零部件/原材料的进货检验/验证

工厂应按照检验/验证规定，对关键零部件和原材料的检验/验证实施有效控制，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活动可由工厂实施，也可以由供应商/制造商/生产厂实施。当由供应商/制造商/生产厂实施检验活动时，工厂应对供应商/制造商/生产厂提出明确的检验要求。

生产过程分包时，工厂应对分包生产的产品进行检验/验证。

工厂应保存原材料检验/验证记录，包括供应商/制造商/生产厂和分包方（生产过程）提供的合格证明及有关检测结果等。

检查组按照 4.2 条款要求实施符合性检查。

5 生产过程和过程检验

5.1 工厂应对关键生产过程进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，并按照工艺文件，对其生产过程实施有效控制。

5.2 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要求。

5.3 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。

5.4 工厂应建立、实施并保持生产设备（包括检验设备、轮胎模具等）的维护保养制度，确保设备正常运行，并保存相关记录。

5.5 工厂应识别、确定产品特性及过程检验要求，并组织实施，保存相关记录。

5.6 工厂应采取适宜方式，对认证产品提供防护，以保持与要求的符合性。防护应包括标识、搬运、包装、贮存和保护等措施。

检查组按照 5.1~5.6 条款要求实施符合性检查；对关键件零部件/原材料的一致性及《机动车辆轮胎产品技术参数表》与批量产品的一致性进行检查。

6 例行检验和确认检验

例行检验：生产最终阶段（除包装和加贴标签外不再进一步加工），对生产线上产品进行的 100%检验。

确认检验：为验证产品持续符合认证依据标准要求进行的抽样检验。

工厂应按照文件化规定以及生产一致性文件计划，实施并控制成品例行检验和确认检验活动，以验证产品满足规定要求。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），在一年内进行一次测试，检验项目应包括认证依据标准的要求。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^[注 3]，每年任选至少一个花纹进行测试。工厂应保存检验记录。

注 3：轮胎类型分为以下三类：

C1：轿车轮胎；

C2：单胎负荷指数 ≤ 121 且速度级别为 N 及其以上的微型、轻型载重汽车轮胎；

C3：单胎负荷指数 ≤ 121 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 > 121 的微型、轻型载重汽车轮胎或载重汽车轮胎。

对于不在工厂现场进行的必要的试验或相关检查以及控制的关键零部件、原材料和关键制造过程、检验过程和花纹的设计、变更应在计划中特别列出，并说明控制的实际部门和所在地点。

检查组按照 6 条款要求实施符合性检查；通过现场指定试验^[注 4]实施一致性检查。

注 4：检查员在工厂现场抽取认证产品并根据认证依据标准选

定项目，由工厂人员进行试验，检查员全程监视和记录。

7 监视和测量设备的控制及分包的管理

7.1 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、验收准则和校准周期并实施，校准或检定应溯源至国家或国际基准，并保存校准记录。

设备的校准或检定状态应能方便使用者及管理人员进行识别。

7.2 分包实验室

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，并对检测过程实施有效控制。

分包实验室检测设备应按规定进行维护保养，并按本文件第7.1条的要求进行定期校准和/或检定。

检查组按照7.1~7.2条款要求实施符合性检查。

8 不合格品

8.1 工厂应按照文件化规定，实施并控制各阶段发现的不合格品，以防止误用。

8.2 必要时，对不合格批次产品启动召回机制，确保消除和减少可能引发的安全隐患及社会影响。

8.3 工厂获知认证产品存在重大质量问题时（如国家和/或省级监督检查不合格等），应及时通知HQC。

8.4 工厂应保存不合格品性质及处置的记录。

检查组按照 8.1~8.4 条款要求实施符合性检查。

9 认证产品一致性控制

9.1 标识和可追溯性

9.1.1 认证产品的胎侧标识应满足认证证书、《机动车辆轮胎产品技术参数表》和认证标准的要求。

9.1.2 工厂应在生产全过程中使用适宜的方法识别产品，当有监视和测量要求时还需识别产品的状态。

9.1.3 在有追溯性要求时，工厂应控制产品的唯一性标识，并保持记录。

检查组按照 9.1 条款要求实施符合性检查；对标识、商标实施一致性检查。

9.2 认证标志

9.2.1 工厂应对认证标志妥善保管、使用和控制，认证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》，不合格品和未经 HQC 批准的产品不得加施认证标志。

9.2.2 工厂应对带有 CCC 标志的轮胎模具建立管理制度，并保存相关轮胎模具的使用记录。

检查组按照 9.2 条款要求实施符合性检查；对认证标志实施一致性检查。

10 变更

当产品一致性发生变更时，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要求。应对涉及产品一致性的变更进行评审、验证和确认，并在实施前得到

批准。

工厂应保存变更评审结果、任何必要措施的记录以及向 HQC 申报、批准的证据。

检查组按照 10 条款要求实施符合性检查。

11 ODM 生产厂

11.1 ODM 生产厂应保留与 ODM 制造商关于 ODM 产品认证及生产的相关记录，具体如下：

- 1) 生产厂与制造商之间的相关 ODM 协议。
- 2) 生产厂为其制造商生产 ODM 认证产品的相关记录。包括：生产日期、生产数量等。
- 3) 制造商产品质量反馈记录（必要时）。
- 4) 生产厂对 ODM 制造商生产产品的出厂检验记录。
- 5) 生产厂接受 ODM 制造商产品的记录，适用时包括：CCC 认证标志、包装、铭牌等。

11.2 当 ODM 生产厂连续 12 个月未批量生产协议制造商的 ODM 认证产品时，ODM 生产厂应于 1 个月内向 HQC 备案上述情况。

11.3 ODM 生产厂有义务确保 ODM 制造商、ODM 持证人接受 HQC 的证后监督检查。

检查组按照 11.1~11.3 条款要求实施符合性检查；对标识、商标、认证标志实施一致性检查；当在不同地点的 ODM 制造商处加施 CCC 认证标志时，需对 ODM 制造商延伸实施一致性检查。

12 生产一致性控制文件执行报告

工厂应参照《生产一致性控制文件执行报告编制指南》（附件）要求，每年（时间间隔不得超过 12 个月）编制生产一致性控制文件执行报告，对其生产一致性控制文件执行情况的进行评价。报告应

逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对发生的不一致情况应重点说明其原因、处理及追溯结果、采取的纠正和预防措施。

检查组对工厂生产一致性控制文件执行报告的编制及执行情况进行检查。

附件 3:

生产一致性控制文件执行报告

(编制指南)

1 综述

1) 工厂概况：基本信息包含生产者、生产厂的名称、地址、本报告覆盖的时间段；

2) 生产能力：获证产品的生产能力和年生产量；

3) 产品销售：获证产品主要销售国家和地区，销售方式（配套、零售）；

4) ODM 加工：ODM 持证人数量，ODM 制造商数量，产量；

5) 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/技术负责人的变化，新增或调整的主要生产设备、检测试验设备、轮胎模具，组织结构、职责分工、生产一致性控制体系文件以及 ODM 持证人/制造商变化等。

6) 法律法规执行：资质有效情况、国家/省/认监委专项/认证机构等相关方的抽查检测结果。

7) 顾客投诉或抱怨：上一年度获证产品的三包退赔情况，顾客投诉或抱怨的处理等。

8) 有关 CCC 认证检查方面的资料保存情况：检查通知书、工厂检查计划、工厂检查报告、样品检验报告、不符合报告及整改资料、认证证书及批准/保持通知书等。

2 获证产品信息统计

(统计时间：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月)

序号	单元名称	证书编号	规格型 号	花纹组、花纹代号 /名称	变更时 间
1					

2					
3					
...					
备注					

3 生产一致性控制体系文件变化情况

按照附件 2 中有关文件的规定逐一对照检查，详细阐述变化理由和实施结果。

4 生产一致性控制执行及变更情况

按照工厂相应程序与规定以及附件 2 中有关要求，结合变更情况逐一检查，详细阐述变化理由和实施结果。结合变更产品的检验情况，如实填写下表。

（统计时间：XXXX 年 XX 月到 XXXX 年 XX 月）

序号	结构/类别	规格 型号	花纹组、 花纹代号 /名称	检验 项目	检验报告 编号	检测单位	日期	备注

5 CCC 标志使用与控制情况简述。

报告编制单位（公章）：

报告编制时间：

注：本指南为获证组织编制《生产一致性控制文件执行报告》提供参考，获证组织可参照本指南编制《生产一致性控制文件执行报告》，报告内容至少包括但不限于上述要求。