

编号：CQC-C1201-2015

强制性产品认证实施细则



2015年11月30日发布

2016年1月1日实施

中国质量认证中心

前 言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 机动车辆轮胎》(CNCA-C12-01:2015)制定,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。

本细则 2015 年 11 月 30 日第一次修订,替代 CQC-C027-2013。主要变化如下:

- 1) 修改了生产企业分类管理要求;
- 2) 修改了生产企业检测资源利用要求;
- 3) 调整了认证适用范围;
- 4) 修改了不予受理的情况;
- 5) 修改了型式试验的样品选取原则;
- 6) 修改了生产一致性的控制文件的要求和工厂检查的相关要求;
- 7) 删除了强制性产品收费依据文件的内容。

制定单位:中国质量认证中心

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	3
1 适用范围	3
2 术语和定义	3
2.1 轮胎最不利条件 (简称 TWC 条件)	4
3 认证依据标准	4
4 认证模式	4
4.1 认证基本模式	4
4.2 认证模式的适用性	4
5 认证单元划分	5
6 认证委托	5
6.1 认证申请提出和受理	5
6.2 实施安排	6
6.3 不受理情形	6
7 认证实施	6
7.1 型式试验	7
7.2 初始工厂检查	9
7.3 认证结果评价与批准	12
7.4 认证时限	12

8 获证后监督	13
8.1 获证后监督方式选择	13
8.2 获证后跟踪检查的要求	14
8.3 生产现场抽样检测或者检查	15
8.4 市场抽样检测或者检查	16
8.5 获证后监督的频次和时间	17
8.6 获证后监督结果的评价与批准	18
9 认证证书	19
9.1 认证证书的保持	19
9.2 认证证书的内容	19
9.3 认证证书的变更	19
9.4 认证证书的暂停、恢复、注销、和撤销	22
9.5 认证证书的使用	22
10 认证标志	23
10.1 标志式样	23
10.2 使用要求	23
11 收费依据与要求	23
12 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	23
13 ODM 方式申请的认证	24
附件 1 认证委托时需提交的资料	25
附件 2 机动车辆轮胎技术参数表	26

附件 3 生产一致性控制文件的要求 29

附件 4 生产一致性控制文件执行报告的内容要求 35



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-C12-01:2015）（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，作为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（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、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，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 专项检查等检测结果；
- (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	<p>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：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 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）； 2. 工厂检查：近 2 年内（含当年）的初始工厂检查/获证后跟踪检查无影响产品一致性的不符合项。 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. 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的全部检测能力。（符合 GB/T 27025（IEC 17025）的第 5 章技术能力要求） 5. 监督周期内进口到中国产品的产量应达到一定数量。 6. 其他与认证产品及其生产企业质量相关的信息。
B	<p>除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。</p> <p>对没有任何质量信息的生产企业，其分类定级默认为 B 类。</p>
C	<p>满足以下条件之一的，均可列入 C 类企业：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 初始工厂检查、获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的； 2. 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；

	3. CQC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。
D	<p>满足以下条件之一的，均可列入 D 类企业：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 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. 被媒体曝光产品质量存在严重问题且系企业责任的； 5. 国家级、省级及 CCC 专项检查等结论为不合格且影响到产品安全性能问题的（除说明书/标识不合格外）； 6. CQC 根据生产企业及认证产品相关的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，生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级下降或经过风险评估后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 术语和定义

本规则采用强制性产品认证相关法规中的术语定义。

2.1 轮胎最不利条件 (简称 TWC 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。

3 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) 标准中的强制性条款。

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

基本认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

上述基本认证模式中，初始工厂检查为生产一致性控制的评价；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

认证委托人可根据自身实际情况，在基本认证模式前提下，提出适用认证模式的申请。

CQC 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，结合生产企业分类管理结果，决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。

认证单元原则划分见《机动车辆轮胎产品强制性认证单元划分》(实施规则附件 1)。

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：参考《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，必要时申请人可与 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 认证申请提出和受理

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 依据相关要求对申请进行审核，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申请。

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和技术材料 (详见附件 1)。

CQC 收到有效的认证委托资料后，依据相关评审要求对委托材料进行符合性审核，向认证委托人发出资料审核结果的通知。如资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

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) 需要提交的申请资料清单；
- (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) 申请、制造、工厂若三者不一致时，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、授权书等）、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 型式试验

7.1.1 型式试验方案

认证委托人提供的资料审核合格后，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、实验室信息等信息。

原则上，在同一认证单元内，优先选取速度符号等级最高和负荷指数最大的规格型号进行检测。同一单元中包含多个型号的，认证委托人还应依据试验方案的要求送主检型号外其他型号的产品做全项或差异试验。

此外，轿车轮胎的样品选取应考虑选取增强型和标准型轮胎的差异；摩托车轮胎的样品选取应考虑选取轻载型、标准型、加强型和载重型轮胎的差异。

如不能同时满足速度符号等级最高和负荷指数最大，以及负荷类型的要求，应覆盖所有情况。

CQC 也可依据风险评估的结果适当增加选取的样品数量。

7.1.2 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。如认证委托人提出要求，CQC 也可安排检查员在按 7.2.3 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。

试验样品应是在申请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示意图（双侧，至少包括轮胎产品技术参数表的内容）。

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。

7.1.3 样品数量

表 2 型式试验样品数量

产品类别	抽样数量	
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 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
	速度符号在 V 以上 (含 V)	4 套 /规格

7.1.4 检测项目及要求

试验项目依据本实施细则第 2 条中使用标准中规定的试验项目，按照实施规则附件 4 的项目执行。

7.1.5 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；应在 90 天内完成整改并向 CQC 提交有效的整改资料和样品。复试时认证委托人应重新提供与初次检测相同规格样品进行全项检测（胎侧标记或磨耗标志不合格仅做单项双倍复试），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，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申请。

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。

7.1.6 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。

7.2 初始工厂检查

7.2.1 工厂检查的基本要求

生产者或生产企业应按照实施规则附件 3 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。

工厂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是否符合认证要求的评价。初始工厂检查按生产一致性控制文件审查+生产一

致性工厂现场检查方式进行。初始工厂检查原则上应在型式试验合格后一年内完成。

7.2.2 生产一致性控制文件的审查

生产者或生产企业应按实施规则附件 3 和本实施细则附件 3 的要求制定生产一致性控制文件，并提交 CQC 进行审查。CQC 应将审查结果告知认证委托人。

若生产一致性控制文件能够满足要求，审查通过。若 CQC 认为生产一致性控制文件不能满足要求，生产者或生产企业应进行整改并重新提交。CQC 重新审查后将审查结果告知认证委托人。

生产一致性控制文件审查通过后，CQC 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、场所及范围。

生产一致性控制计划的审查时间根据申请认证产品的单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般每个工厂为 0.5~1 个人日。

7.2.3 生产一致性工厂现场检查

初始生产一致性工厂现场检查是在生产者（制造商）和/或生产企业制定的生产一致性控制文件审核通过后，由 CQC 委派检查组到生产一致性控制的现场对生产一致性控制文件的执行情况进行确认，应覆盖委托认证的产品及其加工场所。根据需要，工厂现场检查可以和型式试验可以同时进行。

7.2.3.1 检查范围

初始工厂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。

7.2.3.2 检查要求

初始工厂检查时，生产企业应有委托认证的不同类别和结构的产品在生产。

CQC 委派检查组，按照实施规则附件 3 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：

- a. 认证产品的标志与《机动车辆轮胎产品技术参数表》的一致性检查；
- b. 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）。

7.2.3.3 初始工厂检查时间

对需要进行初始工厂检查的认证委托，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。

7.2.4 检查结论

初始工厂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。

初始工厂检查存在不符合项，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描述存在重大差异时，检查结果不合格，终止本次检查。

7.3 认证结果评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂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，按单元颁发认证证书。

当型式试验不合格、初始工厂检查不通过，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、初始工厂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 应书面通知委托人，并说明理由。

本细则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认证时限完成相关工作，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。由于认证委托人、生产者、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时，不计入认证时间内。

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》、《强制性产品认证标志管理办法》、《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 3。

表 3 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	不通知	必做	必做	必要时

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
	次				

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，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。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实施规则附件 3 完成的生产一致性控制计划执行报告；

(2) 认证产品的结构及参数（包括型号规格和关键零部件）与《机动车辆轮胎产品技术参数表》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,按本细则 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

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 4 执行,应优先抽取以往未抽取过的获证产品。

表 4 监督抽样要求

类别	产品抽样数量 ¹
A、B	按不同类别、不同结构,各选取至少一个规格样品。
C、D	应覆盖不同类别、不同结构,原则上可按单元组 ² 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 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。

注 2:单元组划分

按实施规则附件 1 进行单元划分的不同类别、结构、相同或相近工艺的产品,按如下要求划分单元组:

- 1) 轿车轮胎: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: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:子午、带束斜交、斜交。

两次工厂检查之间的满足 GB 518、GB 9743、GB 9744 标准要求的国家级或省级质量监督抽查或强制性产品认证的全项检测结果，可代替对应产品的监督抽样试验结果。

8.3.3 抽样检测项目及要求

抽样检测项目及要求的按本实施细则 7.1.4 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申请，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。现场检测应按本细则第 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工厂检查后,需按照表3规定的基本频次接受监督。且每二年至少进行一次获证后的跟踪检查和抽取样品检测。

当A、B、C、D类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

当产品监督抽样检测合格时，产品抽样检测/市场抽样检测评价结果为通过。

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样品进行全项检测。若检测结果不合格，暂停该样品代表的单元组的全部证书。

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

本规则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

9.2 认证证书的内容

认证证书内容应符合《强制性产品认证管理规定》要求的项目和内容外，并应包括轮胎规格标志、负荷指数/层级、速度符号。

对于证书的变更应注明变更的版本号信息以明确显示该证书的变更次数。

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/细则、认证依据标准；

(2) 已获证产品发生技术变更 (设计、参数、关键零部件/原材料等) 影响相关标准的符合性或型式试验样品的一致性时, 《机动车辆轮胎技术参数表》内容发生变化;

注: 对于产品实施细则附件 2 《机动车辆轮胎技术参数表》中的 A 类参数发生变化时, 需在变更前提交变更认证委托; 其他 B 类参数采用备案管理, 可在监督前至少一个月提交变更认证委托, 进行统一变更。

(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, 对提供的资料进行评价, 确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查, CQC 应分别制定样品检测方案和生产一致性工厂现场检查方案, 在检测和/或检查合格后方能批准变更。

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 认证变更的文件评审变更

认证委托人向 CQC 申报变更并提交相关正式书面资料后, 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、型号更改、减少;

(3) 同一规格轮胎花纹/品牌变化时;

认证委托人、生产者 (制造商)、生产企业应可在监督前至少一个月提交变更认证委托, 进行统一变更。

(4) 当获证产品关键零部件(内胎)的规格/型号发生变化而变化时；
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。

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/或工厂检查。

(1) 证书上增加新型号产品或增加认证单元；

对在同一单元增加产品规格的申请，如新增规格不能被证书原有 TWC 条件覆盖，应按照 TWC 条件的要求从新增规格中至少选取一个规格进行样品检测。样品检测项目按实施规则附件 3《轮胎产品型式试验项目及检测方法》进行。

其他情况，由生产企业按新增和/或变更产品每个规格提供一份有效的检验报告(自检或委托检验)，进行书面评审。

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) 《机动车辆轮胎技术参数表》内容发生变化且影响型式试验结果时，如轮胎技术参数中胎面/胎侧骨架材料发生变化时；

对于轮胎技术参数中胎面/胎侧骨架材料发生变化时，A、B、C 级企业每个规格提供一份满足型式试验项目要求的报告进行书面评审；D 级企业对变化规格至少选取一个规格进行样品检测。样品检测项目按实施规则附件 3《轮胎产品型式试验项目及检测方法》进行。

(3) 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工厂检查并进行新类别或结构产品的型式试验；待工厂检查通过以及样品检测合格后，CQC 颁发产品认证证书。

特殊情况下，A、B 类企业可先进行书面文件审核和样品检测，合格后 CQC 颁发产品认证证书。扩大类别或结构的工厂检查可在获证后进行，原则上应在获证后 3 个月内完成。

- (4) 明显影响产品的设计和规格发生了变化；
- (5) 产品认证所依据的国家标准、技术规范发生了变化；
- (6) 生产企业搬迁或增加新生产场地；
- (7) CQC 规定的其他事项发生变更的；

9.4 认证证书的暂停、恢复、注销、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。

认证委托人如需恢复被暂停的证书，应在暂停期内提出恢复申请，机构及时安排恢复检查和/或检验。

由于监督抽样不合格暂停的证书，恢复时，由检查组或 CQC 指定人员进行抽样。不合格规格应抽取样品进行全项检测；同时在同类别和结构的单元中至少再抽取一个规格进行全项检测，或与在风险评估的基础上增加抽样数量。

证书恢复时检测样品应抽样/封样后，送指定实验室进行检测，磨耗标志和胎侧标识不合格作单项双倍检测，其余项目不合格作全项检测。

当恢复检测和/或现场验证合格时，为恢复检查合格；企业逾期未提出恢复申请或检测结果仍不合格的，CQC 将撤销相应证书。

其他情形的恢复检查要求按 CQC 相关要求执行。

9.5 认证证书的使用

认证委托人应确保认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

10 认证标志

认证标志的管理、使用应符合《强制性产品认证标志管理办法》的规定。

10.1 标志式样

获得认证的机动车辆轮胎应使用安全类(S)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模压在胎侧上，对于区分内侧外侧的机动车辆轮胎应至少模压在外侧。

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 方式申请的认证

以 ODM 方式申请认证时，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。

如申请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检查，书面资料审核合格后，颁发证书。

如申请认证规格技术参数与 ODM 工厂获证规格参数不一致，应按本细则 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。

监督检查时应对 ODM 证书的产品一致性进行核实。



附件 1

认证委托时需提交的资料

- 1 正式申请书
- 2 机动车辆轮胎产品技术参数表，见附件 2(本表在实施规则附件 2 基础上增加部分内容)；
- 3 工厂检查调查表，至少包括如下内容：
 - a 生产情况(申请认证产品的生产规模、生产能力、人数、质量负责人、认证联系人、生产厂类型)、工艺流程图
 - b 关键生产设备清单(包括名称、规格型号、数量等)
 - c 主要检测仪器清单(包括名称、规格型号、数量等)；
 - d 组织机构图和/或职责规定文件；
- 4 生产过程、检验过程分包协议(需要时)；
- 5 认证委托人、生产厂的注册证明材料；
- 6 申请认证产品各规格满足 GB518，GB9743，GB9744 标准的产品安全性能检测报告；
- 7 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)或生产企业清单见附件 2，质量证明文件为符合 GB 7036.1/2 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)
- 8 生产一致性控制计划(编写要求详见附件 3)；
- 9 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)；
- 10 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)；
- 11 对于变更申请，相关变更项目的证明文件。

附件 2

机动车辆轮胎技术参数表

申请编号

申请日期

工厂名称		CCC 工厂编号														
编号	品牌	产品类别 1	单元/系列 2	产品规格标志	负荷指数	速度符号 3	负荷类型 4	胎面花纹代号/名称	胎面花纹类型 5	是否有冰雪标志 6	测量轮辋	结构类型 7	有内胎/无内胎	胎冠骨架材料名称及层数 8	胎侧骨架材料名称及层数 8	充气压力 ⁹ (kPa)

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）、摩托车轮胎（MC）；

2.单元/系列按轮胎单元划分填写；

3.对于速度符号为 Y 级以上（速度超过 300 km/h）的轮胎，应填写允许的最高速度及最高速度下的负荷能力；

4.轮胎负荷类型：轿车轮胎可分为标准型、加强型，摩托车轮胎可分为轻载型、标准型、加强型、载重型，轻型载重汽车轮胎和载重汽车轮胎可
以为空；

5.胎面花纹类型轿车轮胎可分普通型、特殊用途、雪泥型，轻卡轮胎和载重汽车轮胎可分公路型、牵引型，摩托车轮胎可分为前轮、非前轮

6.指在胎侧带有雪花山峰标志，如 

7.结构类型可指斜交、斜交带束、子午线

8.表示如 1Polyester+2Steel+1Nylon ,

9.充气压力为胎侧实际标识压力。

10.生产厂轮胎是否配套内胎出厂销售 是 否, 如选择“是”请填写《内胎生产者(制造商)或生产企业清单》。

11.表中除“品牌”、“胎面花纹代号/名称”、“充气压力”为B类参数,其他均为A类参数。

内胎生产者(制造商)或生产企业清单

序号	内胎类型	产品型号	生产者(制造商)或生产企业名称

附件 3

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 3 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（可以是一个人、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》、《强制性产品认证标志管理办法》等规定。轮胎胎侧的标志应于获得批准的《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，不得加施 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、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（ISO/TS16949）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关键

零部件或原材料的名称，型号/规格，供货单位（制造商、工厂、经销商等），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。每个获证单元，在一年内至少应选取一个代表规格进行一次检验，检验项目应包括实施规则要求的全部型式试验项目。

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检查的质量信息。

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 4

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
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。			

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。

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。