

浅谈产品质量认证

谢 华

(中国轮胎产品认证委员会秘书处,北京 100039)

摘要 回顾了国外质量认证的发展史,简要介绍了近 20 年来我国开展质量认证,特别是轮胎产品质量认证工作的情况,并以 1998 年中国轮胎产品认证委员会秘书处向 20 家已认证企业进行认证后有效性方面的调查结果说明这项工作的重要性。指出 1999~2000 年是轮胎行业推动开展产品质量认证工作的关键阶段,呼吁争取到 2001 年对汽车轮胎产品认证展开强制性管理。

关键词 轮胎,质量管理,产品认证

1 国外质量认证历史回顾

质量认证始创于英国,已有 100 多年历史,它的起源是产品质量认证,即由具权威性的第三方机构对工厂的产品经过严格检验后,出据评价证明并允许工厂在其产品上贴上可以证明产品质量符合某种规定的认证标志。早在 1903 年,英国标准机构率先以国家标准为依据,对英国铁轨进行了合格认证并授予风筝标志,这便是早期的质量认证。后来,在实践中,从事这种工作的第三方认证机构认识到:生产过程的不稳定,会造成产品质量不一致,会给产品抽样检验带来风险,为了减少风险,认证机构就要考察工厂生产过程的稳定性。百余年来,正是有了产品检验和生产过程检查双重把关,才使第三方产品质量认证机构的评价活动更具权威性和公正性。尤其是在质量竞争和国际贸易日益频繁的今天,质量认证活动已成为世界各国规范市场行为,促进经济贸易发展和保护消费者合法权益的一种有效的市场化产品质量监督手段。

1980 年国际标准化组织(ISO)将世界各国的质量认证形式归结为 8 种类型。

第 1 种:型式试验;

第 2 种:型式试验加认证后监督(市场抽查);

第 3 种:型式试验加认证后监督(工厂抽查);

第 4 种:型式试验加认证后监督(市场和工厂抽查);

第 5 种:型式试验加工厂质量体系评价加认证后监督(如产品质量认证);

第 6 种:工厂质量体系评价(如质量体系认证);

第 7 种:批检;

第 8 种:百分之百检验。

由于这 8 种认证类型不同,因此给社会、用户提供的信任程度也不同。第 5 种和第 6 种类型是曾被各国普遍采用过的,也是 ISO 向各国推荐的质量认证制度。这两种典型认证制度的区别在于:产品质量认证需对产品质量实施检验,当检验达到符合规定要求,质量体系评价合格,即可在产品上贴上公认的认证标志;质量体系认证即对工厂的质量保证体系进行符合规定要求的评定,不能在产品上加贴认证标志。

2 国内情况

我国开展质量认证工作应从 1978 年加入 ISO 并开始研究国际上通行的产品认证制度算起。发展历程是:1981 年成立了第 1 个产品质量认证机构——中国电子元器件质量认证委员会,对电子元器件产品实施安全合格认证;1988 年颁布了《标准化法》,首次把质量认证工作纳入法制化轨道;1991 年出台了《产品质量认证管理条例》,进一步以法规形式对质量认证工作做了具体规定;1992 年批准成立了第 1 家质量体系认证机构——中国新时代质量认证中心。近 20 年来,随着我国经济体制改革的步步深入,社会主义市场经济体制的逐步建立,中国的

作者简介 谢华,女,38 岁。中国轮胎产品认证委员会副秘书长。高级工程师。1983 年毕业于北京化工学院(现北京化工大学)化学工程系化工分析专业。主要从事轮胎质量检测、管理工作。已发表论文 1 篇。

企业家们在市场经济的浪潮中,逐渐把“产品质量是企业的生命”这条口号做为建厂立业的根本,把经第三方认证机构授予的认证标志和评价证书视为在国内外贸易竞争中不可缺少的实力表现。因而,质量认证在 90 年代有了迅猛的发展。截止到 1998 年年底,我国共有认证机构 52 家,其中产品质量认证机构 18 家,质量体系认证机构 34 家;共向 16 757 家企业颁发认证证书 43 286 张,其中向获得产品质量认证的 8 640 家企业颁发产品认证证书 35 041 张,向获得质量体系认证的 8 117 家企业颁发认证证书 8 245 张。

轮胎行业开展产品质量认证工作,应从 1994 年中国轮胎产品认证委员会成立之日算起。由于轮胎产品质量的好坏直接关系到社会稳定以及人民生命财产的安危,经国家技术监督局批准授权,由原化学工业部组建的中国轮胎产品认证委员会对汽车轮胎、摩托车轮胎、轮胎气门嘴芯等八大类产品实施了产品认证,并对汽车轮胎、摩托车轮胎等产品开展了安全认证。从 1995 年 12 月组织第 1 家轮胎生产企业——桦林集团有限责任公司的产品认证起,到 1999 年 3 月止,认证委员会已接受申请认证企业 40 家,向 26 家获准认证注册的企业颁发认证证书 32 张,其中汽车轮胎产品安全认证证书 29 张,摩托车轮胎产品安全认证证书 3 张。已认证的企业(按认证日期先后排序)有:桦林集团有限责任公司、贵州轮胎股份有限公司、青岛第二橡胶厂、上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司、广州珠江轮胎有限公司、广州宝力轮胎有限公司、杭州中策橡胶(股份)有限公司、中国神马集团橡胶轮胎有限责任公司、天津轮胎橡胶工业有限公司、银川中策(长城)橡胶有限公司、荣成国泰轮胎有限公司、荣成荣达橡胶制品有限公司、吉化江城化工有限责任公司轮胎厂、河南轮胎厂、华南橡胶轮胎有限公司、烟台轮胎厂、东风金狮轮胎有限公司、双喜轮胎工业股份有限公司、辽宁集团有限责任公司、云南省轮胎厂、洛阳海虹轮胎有限公司、安徽开元轮胎有限责任公司、三角集团公司、山东沪河集团总公司、安徽佳通轮胎有限公司、广州第一橡胶厂。

在轮胎行业推动产品质量认证的活动中,受益最大的是获得认证证书和标志的轮胎企业

本身。认证证书和认证标志是贸易竞争中的绿色通行证,也是企业质量运行有效、具备满足用户要求的生产能力和检测能力以及产品质量达到社会认可的重要标志。开展产品质量认证活动带来的效果较为集中地表现在如下三方面:

- (1) 企业的产品质量得以进一步稳定提高;
- (2) 企业市场占有率上升,竞争能力有所加强;
- (3) 企业实现规范管理,工作效率提高,质量成本下降。

上述效果可以从 1998 年中国轮胎产品认证委员会秘书处向 20 家已认证企业进行认证后有效性方面的调查结果得到验证。

- (1) 轮胎成品外观合格率平均为 99.65%,比认证前提高 0.056%;
- (2) 轮胎断面分析合格率平均为 85.72%,比认证前提高 10.69%;
- (3) 利润提高 20% 的企业有 6 家,提高 10% 的企业有 4 家;
- (4) 在 1997 年国家产品质量监督第 2 季度抽查中,汽车子午线轮胎产品抽查合格率为 75%,已认证企业参加本次抽查的合格率为 84.2%;
- (5) 在 1998 年国家产品质量监督第 3 季度抽查中,轻型载重轮胎产品抽查合格率为 88%,已认证企业参加本次抽查的合格率为 100%。
- (6) 在 1998 年认证企业监督检查中,产品质量抽查合格率为 89.55%,高于本年度监督抽查合格率 1.5 个百分点。

上述成绩的取得应归因于:①在实施产品质量认证以来,企业建立了符合企业内部经营机制、管理机制的文件化质量体系,逐步理顺了部门与个人、部门与部门之间的责任和关系;②运用各种程序、作业指导书规范了从领导到每位职工的行为;③加强和提高了质量意识、自我管理意识和竞争意识;④减少了因行为不规范和随意性造成的不必要的浪费。

3 结语

预计 1999~2000 年将是轮胎行业推动开展产品质量认证工作的关键阶段。随着市场经济的不断发展,市场竞争日益加剧,申请产品认

证的企业将会迅猛增加。为此,特提醒已认证企业和正在申请认证的企业要特别注意质量体系运作的有效性和适宜性,以防止在认证活动中出现形式化及突击应付现象。目前,已认证企业标胎生产能力已接近 3 850 万条,占全国标胎生产能力 7 500 万条的 53 %;已认证企业子午线轮胎总产量为 1 260 万条,占全国子午

线轮胎总产量 1 986 万条的 63.4 %。为此,中国轮胎产品认证委员会将向国家质量技术监督局、汽车行业主管部门及社会各界及时通报行业的认证情况,并呼吁争取在 2001 年对汽车轮胎产品认证展开强制性管理。

收稿日期 1999-06-14

成山集团推行不停车带压密封技术

不停车带压密封技术是在生产装置,包括各种设备和管道等泄漏时,在不停车和不影响生产正常进行的情况下,带温、带压且迅速、安全 and 可靠地消除泄漏。

以前,成山集团生产装置出现的泄漏往往需要等到企业统一停产大修时才能得到处理。在此期间,除造成大量的物质损失和能源损耗外,严重的泄漏还导致停产紧急抢修,给企业的正常生产带来十分不利的影响。为此,成山集团设备管理部门工程技术人员对先进的堵漏技术进行了多方面的了解和研究,决定采用刚刚在国内兴起的带压密封技术来解决这一难题。经过对国内带压密封材料厂家的详细比较,最后选用了天津一家密封材料公司先进的不停车带压密封技术及其专用密封堵漏工具。

通过专业带压密封技术人员的指导和融入以往的堵漏经验,不停车带压密封技术在成山集团已得到有效和广泛应用。

山东成山橡胶集团在采用不停车带压密封技术后,做到了设备随漏随堵,大大缩短了维修时间,降低了检修费用,降低了能源损失,解除了因泄漏引起停产的后顾之忧,为企业连续满

负荷运转提供了可靠的保证。

(山东成山橡胶集团 董兆清 伯培清
梁艺亭供稿)

国家经贸委副主任王万宾视察青岛
橡胶(集团)有限责任公司

1999 年 9 月 8 日,正在青岛参加全国产学研联合洽谈会暨展示会的国家经贸委副主任王万宾一行,在山东省副省长韩寓群、青岛市副市长宗和等省市领导的陪同下,专程到青岛橡胶(集团)有限责任公司视察并指导工作。

王万宾副主任等领导饶有兴趣地参观了今年刚竣工的炼胶中心和轿车及轻型载重子午线轮胎生产线,详细了解了项目投资建设、技术装备和市场前景等情况。

在听取了公司总经理高巨谦关于企业的生产经营、技术创新、改革发展的汇报后,王万宾副主任对公司各方面的工作给予了很高的评价,并希望公司领导和全体员工能够抓住机遇、努力进取,把国有企业搞好,探索出一条利用科技进步振兴国有企业之路。

[青岛橡胶(集团)有限责任公司
张金永供稿]

1998 年主要国家汽车轮胎进出口量 万辆

国 家	轿车轮胎		载重轮胎		合计	
	进口量	出口量	进口量	出口量	进口量	出口量
美国	5 484.5	3 485.6	1 729.1	905.2	7 213.6	4 390.8
比利时/卢森堡	1 570.6	634.7	120.9	227.4	1 691.5	862.1
荷兰	1 190.2	804.1	165.6	54.8	1 355.8	858.9
法国	3 099.5	4 695.9	287.7	569.1	3 387.2	5 265
德国	4 061.9	2 880.1	4 560	547.7	4 517.9	3 427.8
意大利	1 972.3	1 872.8	377	236.2	2 349.3	2 109
英国	2 851.8	1 824.3	296.2	485	3 148	2 309.3
日本	1 189.3	3 917.4	106.8	1 225.1	1 296.1	5 142.5

{相 泰摘自英国“Rubber Statistical Bulletin”,
53[11],42,43(1999)}