

编号：CNCA-C12-01：2024

强制性产品认证实施规则

机动车辆轮胎

2024-12-30 发布

2025-01-01 实施

国家认证认可监督管理委员会发布

目 录

0	引言.....	1
1	适用范围.....	1
2	认证依据标准.....	2
3	认证模式.....	2
4	认证单元划分.....	3
5	认证委托.....	3
5.1	认证委托的提出和受理.....	3
5.2	委托资料.....	4
5.3	实施安排.....	4
6	认证实施.....	5
6.1	企业质量保证能力和产品一致性（生产一致性）检查.....	5
6.2	型式试验.....	6
6.3	认证评价与决定.....	7
6.4	认证时限.....	7
7	获证后监督.....	8
7.1	获证后的跟踪检查.....	8
7.2	生产现场抽取样品检测或者检查.....	9
7.3	市场抽样检测或者检查.....	9
7.4	获证后监督频次和时间.....	10
7.5	获证后监督的记录.....	10
7.6	获证后监督结果的评价.....	10

8	认证证书	10
8.1	认证证书的保持	10
8.2	认证证书内容和使用	10
8.3	认证证书的变更/扩展	11
8.4	认证证书的注销、暂停和撤销	11
9	认证标志	12
9.1	标志式样	12
9.2	使用要求	12
10	收费	12
11	认证责任	12
12	认证实施细则	13
附件	生产一致性检查要求	14

0 引言

本规则基于机动车辆轮胎的安全风险和认证风险制定，规定了机动车辆轮胎实施强制性产品认证的基本原则和要求。

本规则与国家认监委发布的《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》等通用实施规则配套使用。

认证机构应依据通用实施规则和本规则要求编制认证实施细则，并配套通用实施规则和本规则共同实施。

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》的相关要求。

1 适用范围

本规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/T 15089）。

本规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 认证依据标准

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

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 认证模式

实施机动车辆轮胎强制性认证的基本认证模式为：

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。

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或各种组合。

认证机构应按照《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》的要求，对生产企业实施分类管理，并结合分类管理结果在基本认证模式的基础上酌情增加生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查等相关要素，以确定认证委托人所能适用的认证模式。

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。

认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。

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。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人需以适当的方式向认证机构提出认证委托，认证机构应对认证委托进行处理，并按照认证实施细则中的时限要求

反馈受理或不予受理的信息。

认证委托人应向认证机构提供必要的企业信息和产品信息且对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不得受理相关认证委托。

5.2 委托资料

认证机构应根据法律法规、标准及认证实施的需要，在认证实施细则中明确委托资料清单，应至少包括认证委托书或合同、认证委托人/生产者/生产企业的注册证明、《生产一致性控制文件》（按附件要求编写），《机动车辆轮胎产品技术参数表》和《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，由认证机构在认证实施细则中明确）。

认证委托人应按认证实施细则中委托资料清单的要求提供所需资料。认证机构负责审核、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 实施安排

认证机构应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，按照本规则及认证实施细则的要求，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

6 认证实施

6.1 企业质量保证能力和产品一致性（生产一致性）检查

企业质量保证能力和产品一致性检查为认证机构对生产企业质量保证能力和产品一致性控制能否符合认证要求的评价。

认证机构应按照《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》及《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》等要求在认证实施细则中明确企业质量保证能力和产品一致性控制的相关要求。

认证委托人和生产企业应按照本规则附件的要求，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产品标准和认证要求。

认证机构应对企业的生产一致性控制体系进行符合性检查，检查应覆盖所委托认证的产品及其加工场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

对于已获认证的生产者/生产企业，认证机构可对企业生产一致性检查的时机和内容适当调整简化，并在认证实施细则中明确。

对于已获认证的生产者/生产企业，在同一生产者内搬迁或新建生产企业时，如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，认证机构可“先发证后审厂”，原则上，在发证后的3个月内完成企业质量保证能力和产品一致性检查。

6.2型式试验

6.2.1 型式试验方案

认证机构应在进行资料审核后制定型式试验方案，并告知认证委托人。

型式试验方案包括型式试验的全部样品要求和数量、检测标准、检测项目、实验室信息等。

型式试验样品应按照轮胎最不利条件选取，认证机构应在认证实施细则中明确最不利条件判断原则。

6.2.2 型式试验样品要求

认证机构应依据生产企业分类管理情况，在认证实施细则中明确抽样/送样的具体要求。通常情况下，型式试验的样品由认证委托人按认证机构的要求选送代表性样品用于检测；必要时，认证机构也可采取现场抽样/封样方式获得样品。

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。认证机构和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向认证机构说明情况，并作出相应处理。

6.2.3 型式试验项目及要求

型式试验项目应符合认证依据标准中适用条款的要求，由认证机构会同实验室根据委托认证产品的技术参数确定。

6.2.4 型式试验的实施

型式试验应在认证机构确认认证委托人所提交的委托资料符合要求并制定试验方案后进行。型式试验应在国家认监委指定的实验室完成。

实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、正确，对检测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。

6.2.5 型式试验报告

认证机构应规定统一的型式试验报告格式。

型式试验结束后，实验室应及时向认证机构、认证委托人出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。认证委托人应确保在获证后监督时能够向认证机构和执法部门提供完整有效的型式试验报告。

6.3 认证评价与决定

认证机构对型式试验结论、企业质量保证能力和产品一致性检查结论和有关资料/信息进行综合评价，作出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书；对无法符合认证要求的，不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

认证机构应对认证各环节的时限在认证实施细则中作出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对认证活

动予以积极配合。一般自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。

7 获证后监督

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督。认证机构应结合生产企业分类管理和实际情况，在认证实施细则中明确获证后监督方式选择的具体要求。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

认证机构应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持续符合认证要求，确保批量生产的轮胎产品与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向认证机构提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

认证机构应在确保认证风险可控的原则下，按照《强制性产品认证实施规则 工厂质量保证能力要求》和《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》、附件《生产一致性检查要求》制定获证后的跟踪检查要求具体内容，并在认证实施细则中予以

明确。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

生产现场抽取样品检测或者检查应至少覆盖认证产品类别及结构。

采取生产现场抽取样品检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

认证机构应在认证实施细则中明确生产现场抽取样品检测或者检查的具体内容和要求。

如生产企业具备《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》和认证依据标准要求的检测条件，认证机构可利用生产企业检测资源实施检测，并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送指定实验室检测。认证机构应在认证实施细则中明确利用生产企业检测资源实施检测的具体要求及程序。

7.3 市场抽样检测或者检查

采取市场抽样检测或者检查方式实施获证后监督的，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合并确认从市场抽取的样品。

认证机构应在认证实施细则中明确市场抽样检测或者检查的内容和要求。认证机构根据产品特点制定抽样检测方案，指定人员在市场销售的（包括整车厂或用户处等）获证产品中按抽样检测方案抽取样品。

7.4 获证后监督频次和时间

认证机构应在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企业采用不同的获证后监督频次，合理确定监督时间，具体原则应在认证实施细则中予以明确。

7.5 获证后监督的记录

认证机构应当对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 获证后监督结果的评价

认证机构对获证后的跟踪检查结论、抽取样品检测/检查结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，认证机构应当根据相应情形作出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 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，认证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跟踪检查结果合格的，认证机构应直接换发新证书。

8.2 认证证书内容和使用的

认证证书内容和使用的应符合《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》。根据认证依据标准要求，认证证书内容还应包括轮胎规格标志、负荷指数/层级、速度符号、汇总描述花纹组及相关花纹名称/代号（适用时）。

8.3 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书内容、主要参数或认证机构规定的其它事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向认证机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经认证机构批准后方可实施。

认证机构应在控制风险的前提下，在认证实施细则中明确变更/扩展要求，并对变更/扩展内容进行资料技术评审、检测和/或检查（适用时），评价通过后方可批准变更/扩展。

对于部分参数的认证变更，可由认证机构确认的生产企业认证技术负责人批准，保存相应记录并报认证机构备案。认证机构应在认证实施细则中明确备案参数范围和认证技术负责人要求，在获证后监督时进行核查，必要时进行验证试验。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的暂停、注销和撤销依据《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》及认证机构的有关规定执行。

认证机构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暂停、注销和撤销的认证证书。

9 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》。

9.1 标志式样

认证标志样式如下图：



9.2 使用要求

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

10 收费

认证机构、实验室应制定收费标准并公示，按收费标准或合同约定价格向认证委托人收费。

11 认证责任

认证机构应对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其委派的工厂检查组应对工厂检查结论负责。

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。

12 认证实施细则

认证机构应依据本实施规则的原则和要求，制定科学、合理、可操作的认证实施细则。认证实施细则应在向国家认监委备案后对外发布实施。认证实施细则应至少包括以下内容：

- (1) 认证流程及时限要求；
- (2) 认证模式的选择及相关要求；
- (3) 生产企业分类管理要求；
- (4) 认证委托资料及相关要求；
- (5) 样品检测要求（包括型式试验、生产现场/市场抽样检测、利用生产企业检测资源实施检测的要求）；
- (6) 企业质量保证能力和产品一致性检查要求；
- (7) 获证后监督要求；
- (8) 认证变更（含标准换版）要求；
- (9) 收费依据及相关要求；
- (10) 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求。

附件

生产一致性检查要求

工厂应确保批量生产的认证产品持续符合本规则和相关法规的要求。

注：本实施规则中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

1 生产一致性检查是通过生产一致性控制文件审查和工厂现场检查（初始和监督），确认批量生产的认证产品和型式试验样品的一致性，以及与认证标准的符合性。

其中，对产品一致性的审核应至少包括以下内容：

- a. 认证产品的标志与轮胎主要参数的一致性检查；
- b. 认证产品现场指定试验（从工厂提交的生产一致性控制文件中规定的项目中选取）。

注：认证产品花纹一致性检查应重点关注生产企业依据最不利条件选取的规格及产品抽样规格或满足采信原则规格产品花纹一致性的控制情况。

初始工厂检查时，首先进行生产一致性控制文件审查，然后进行现场检查。

2 生产一致性控制文件是工厂为保证批量生产的认证产品的生产一致性而形成的文件化的规定。应包括以下内容：

2.1 职责

工厂应规定与强制性产品认证活动有关的各类人员职责及相互关系，且生产企业应在组织内指定一名质量负责人（或相应的机构或人员），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.确保刻制 CCC 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 CCC 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，不刻制 CCC 标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

2.2 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；确保认证标志的妥善保管和使用。

2.3 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。

规定应包括试验项目（与型式试验项目一致）和/或相关检查的内容、方法、频次、偏差范围、记录方法及保存要求等。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。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，每年任选至少一个花纹进行测试。

注：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。

认证标准中对生产一致性控制有规定的项目，工厂的控制规定不得低于标准的要求。

2.4 工厂对于 2.3 涉及的产品试验或相关检查的设备和人员的规定和要求。

2.5 工厂在发现产品存在不符合的情况时，进行更多检查，采取一切必要措施，以尽快恢复生产的符合性的相关规定。

2.6 工厂在发现产品存在不符合的情况时，所采取的追溯和处

理措施的规定。

2.7 工厂为确保批量生产的认证产品的结构与技术参数和型式试验合格样品的一致性所进行的产品核查的文件化的规定。

3 生产一致性初始现场检查

初始工厂检查是对工厂提出并经认证机构审查确认的生产一致性控制文件的执行情况的检查。

4 生产一致性控制文件执行报告

生产一致性控制文件执行报告是工厂每年对其生产一致性控制文件执行情况的文件说明。报告应对照计划逐项说明生产一致性控制所进行的工作和重要变更，对于发生的生产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。

5 生产一致性监督检查

工厂检查组应按照认证机构的要求，到生产一致性控制的现场对生产一致性控制文件执行报告和执行情况进行审查。在监督检查中工厂应保证：

5.1 每次监督检查时，检查人员应能获得试验或检查记录和生产记录。

5.2 如试验条件适当，检查人员可随机选取样品，在工厂的实验室进行试验。实验项目和最少样品数可按工厂自检要求确定。

5.3 如控制水平不令人满意，或需要核实生产企业自主进行的生产一致性控制文件包含的试验的有效性时，经认证机构核准检

查人员应抽取样品，送交检测机构进行试验。

5.4 若检查发现生产不一致情况，认证机构应采取一切必要的步骤督促工厂尽快恢复生产一致性。

6 工厂生产一致性控制文件发生变化时，应向认证机构提交生产一致性控制文件变更说明，认证机构应根据变更对生产一致性影响的程度判定是否需要立即进行现场检查。

7 生产一致性检查人员应具备的条件

生产一致性检查应由具备强制性产品认证检查员资质、且熟悉认证标准及其检测方法的技术专家进行。