



产 品 性 能 安 全 认 证 规 则

CQC13-362711-2018

轮胎气门嘴性能与安全认证规则

Performance and Safety Certification Rules for Tyre valves

2018 年 02 月 09 日发布

2018 年 02 月 09 日实施

中国质量认证中心

前 言

本规则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。

本规则代替 CQC13-362711-2010，主要变化如下：

（1）由于国家标准体系调整，认证标准变更为 GB/T 1796.1-2016，GB/T 1796.2-2016，GB/T 1796.3-2017，GB/T 1796.6-2008；

（2）依据标准新增：GB/T 1796.4-2017，GB/T 9766.1-2015，GB/T 9766.2-2016，GB/T 9766.3-2016，GB/T 9766.6-2008；

（3）8 复审修改“复审当年的现场检查按初审要求，复审检查人日数一般 2 人日。”

（4）增加 12 认证责任与 13 技术争议与申诉

制定单位：中国质量认证中心

参与起草单位：国家橡胶机械质量监督检验中心（桂林）

主要起草人：赵翔 莫湘普 王邵立



1. 适用范围

本规则适用于各种轮胎气门嘴/芯的性能与安全认证。

术语说明：见 GB/T 6326 《轮胎术语及定义》，GB/T 12839 《轮胎气门嘴术语及其定义》

2. 认证模式

轮胎气门嘴/芯的认证模式为：产品型式试验+初次工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节包括：

- a. 认证的申请
- b. 产品型式试验
- c. 初始工厂检查
- d. 认证结果评价与批准
- e. 获证后的监督
- f. 复审

必要时，工厂检查时抽样，产品型式试验和工厂检查可同时进行。

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

轮胎气门嘴\芯认证单元原则上按照标准进行划分（见表1）。

如制造商不同、生产场地不同，应视为不同的认证单元

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a. 正式申请书(网络填写申请书后打印或下载空白申请书填写)
- b. 工厂检查调查表（首次申请时）
- c. 轮胎气门嘴产品描述（CQC13-362711.01-2018）

3.2.2 证明资料

- a. 申请人、制造商、生产厂的注册证明如营业执照、组织机构代码（首次申请时）
- b. 生产许可证。
- c. 申请人为销售者、进口商时，还须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本
- d. 代理人的授权委托书（如有）
- e. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）
- f. 其他需要的文件

4. 型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品。

在每一单元中，根据申请的规格数量随机抽取一个规格的样品。

4.1.2 样品数量

申请人负责把样品送到指定检测机构。抽样数量，每个样品根据 GB2828 要求抽取三份检验样品，其中两份送检测机构检验，其余一份留工厂备查。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关试验记录和相关资料由检测机构保存，样品按 CQC 有关规定处置。

4.2 型式试验

4.2.1 依据标准、试验方法及要求

表 1 型式试验依据标准、试验方法及要求

产品名称	依据标准	试验方法	要求
压紧式内胎气门嘴	GB/T 1796.1-2016	GB/T 9766.1-2015	满足标准的要求
胶座气门嘴	GB/T 1796.2-2016	GB/T 9766.2-2016	
卡扣式气门嘴	GB/T 1796.3-2017	GB/T 9766.3-2016	
压紧式无内胎气门嘴	GB/T 1796.4-2017	GB/T 9766.3-2016	
气门芯	GB/T 1796.6-2008	GB/T 9766.6-2008	

4.2.2 型式试验时限

一般为 30 个工作日（因检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品和检测费用算起。

4.2.3 判定

型式试验应符合表 1 中标准的要求。任何 1 项不符合标准要求，则判定该认证单元不符合认证要求。

4.2.4 型式试验报告

由 CQC 指定的检测机构对样品进行试验，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给申请人寄送一份试验报告。

4.3 关键零部件要求

如果气门嘴配套气门芯为外购产品，则气门芯应视为气门嘴配套的关键零部件，配套气门芯生产厂家也应通过认证。

关键零部件见 CQC13-362711.01-2018《轮胎气门嘴产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），经 CQC 批准后方可在获证产品中使用。

5. 初始工厂检查

5.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

5.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

- 1) 认证产品的标识应与型式试验报告上所标明的信息一致；
- 2) 认证产品的结构应与型式试验报告及产品描述中一致；
- 3) 认证产品所用的关键原材料/零部件应与型式试验报告及产品描述中一致；

4) 轮胎气门嘴、气门芯、胶座气门座、卡扣式气门嘴压、紧式内胎气门嘴各抽取经企业质检部门检测合格的一个规格样品，由工厂质检机构进行现场检测，并提供检测记录，检测项目由检查员决定。

5.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

5.2 初始工厂检查时间

一般情况下，产品型式试验合格后，再进行初始工厂检查。必要时，产品型式试验和工厂检查也可同时进行。或者工厂检查时组织抽样。工厂检查原则上应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行产品型式试验。初始工厂检查时，工厂应生产申请认证范围内的产品。

初始工厂检查人日数一般为 2 人·日。

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

6. 认证结果评价与批准

6.1 认证结果评价与批准

CQC 组织对型式试验、工厂检查结论进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书，每一个申请认证单元颁发一份认证证书。

6.2 认证时限

在完成产品型式试验和工厂检查后，对符合认证要求的，一般情况下在 30 天内颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的监督检查+获证产品一致性检查+监督抽样。

7.1 监督检查时间

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。若发生下述情况之一可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任的；
- 2) CQC 有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明制造商、生产厂由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.1.2 监督检查人日数一般为 1 人·日。

7.2 监督的内容

CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》，对工厂进行监督检查。3，4，5，9 及 CQC 标志和认证证书的使用情况，是每次监督检查的必查项目，其他项目可以选查。获证产品一致性检查的内容与工厂初始检查时的产品一致性检查内容基本相同。

7.3 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向 CQC 报告。监督检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC 采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过，按监督检查不通过处理。

7.4 监督抽样

必要时，年度监督时对获证产品实施抽样试验。样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，每个生产厂（场地）都要抽样。试验依据、项目、方法及判定同第 4 章。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检测机构。检测机构在规定的时间内完成试验。抽样检测项目和抽样数量同第 4 章。

如果抽样试验不合格，整改后重新抽样，如果样品检验结果仍不符合认证要求，则判定证书所覆盖型号不符合认证要求。

7.5 结果评价

获证后监督合格，认证证书持续有效。监督检查时发现的不符合项（含抽样检验项目不合格）应在 3 个月内进行整改。逾期将暂停认证证书、停止使用认证标志并对外公告。

CQC 组织对监督检查结论、监督检验结论进行综合评价，评价合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过或监督检验不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.2 规定执行。

8. 复审

证书有效期满后，持证人如需继续持证，应在证书有效期满前 6 个月提交复审申请，评价合格后颁发新证书。复审当年的现场检查按初审要求，复审检查人日数一般 2 人日。产品检验由申请人按 CQC 要求送样，进行全项目检测。

9. 认证证书

9.1 认证证书的保持

9.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年。在证书有效期内，证书有效性通过定期的监督维持。

9.1.2 认证产品的变更

9.1.2.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及安全性能的设计、结构参数、外形、关键零部件发生变更时，或 CQC 规定的其他事项发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格和/或工厂检查通过后方能进行变更。原则上，应以最初进行产品型式试验的认证产品为变更评价的基础。试验和工厂检查按 CQC 相关规定执行。

对符合要求的，批准变更。换发新证书的，新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期。

9.2 认证证书的暂停、注销和撤销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当证书持有者违反认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，CQC 按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤消和注销的处理，并将处理结果进行公告。证书持有者可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，证书持有者如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向 CQC 提出恢复申请，CQC 按有关规定进行恢复处理。否则，CQC 将撤消或注销被暂停的认证证书。


10. 认证标志的使用

使用标志应符合《产品认证标志管理办法》。

10.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



获证产品如需使用 10mm 及更小规格的认证标志时，允许使用变形标志（**CQC**或）。

10.2 认证标志的加施

证书持有者应向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《产品认证标志管理办法》中规定的合适方式来加施认证标志。

轮胎气门嘴可打印在嘴体表面相应位置；胶座气门嘴和卡扣式气门嘴均应将认证标志刻在模具上。

11. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

12. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

13. 技术争议与申诉

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。



申请人名称:

申请编号:

一、参数

型号	对应图号

二、关键零部件清单

关键零部件名称	规格型号	生产厂
注: 如果气门嘴配套气门芯/轮胎气门嘴为外购产品, 则气门芯/轮胎气门嘴应视为气门嘴关键配套零部件, 配套气门芯/轮胎气门嘴生产厂家也应通过认证。		

三、其他材料

产品设计图(附后)

试验报告(附后)

同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明

四、申请人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件等与相应申请认证产品保持一致。

获证后, 本组织保证使用证书及标志的获证产品只配用经 CQC 确认的上述关键零部件。如果关键零部件需进行变更(增加、替换), 本组织将向 CQC 提出变更申请, 未经 CQC 的认可, 不会擅自变更使用, 以确保该规格型号始终符合产品认证要求。

申请人:

(公章)

日期: 年 月 日