

轮胎 CCC 认证标志的模压设计、制作、加施及管理

宋 卫

(贵州轮胎股份有限公司, 贵州 贵阳 550008)

摘要:简介汽车轮胎 CCC 认证,并按 CCC 认证标志式样要求,结合获得 CCC 认证的汽车轮胎产品各自总体设计情况,圆满完成 CCC 认证标志的模压设计、申请、制作、加施和管理工作,确保了汽车轮胎产品的出厂、出口、销售等经营活动正常运行。

关键词:汽车轮胎;CCC 认证;认证标志;模压设计

中图分类号:TQ336.1;F273.2

文献标识码:B

文章编号:1006-8171(2006)07-0438-03

认证是认证机构依据有关标准对某项产品或者服务质量以及管理体系进行评价并对评价合格的产品、服务或者企业颁发认证标志的过程。认证包括强制性认证和自愿性认证两种,涉及人身、安全、动植物和环境方面的产品、工程等属于强制性认证。认证标志类似于商标,受商标法保护。我国 2001 年 12 月颁布了《强制性产品认证管理规定》,2003 年 8 月 1 日开始实施 CCC 认证(中国强制性认证,英文全称为 China Compulsory Certification)。

汽车轮胎是 CCC 认证中的首批强检项目。《中华人民共和国实施强制性产品认证的产品目录》规定,汽车轮胎 CCC 认证包括的产品有轿车轮胎和载重轮胎。

我公司从 2003 年 1 月开始进行汽车轮胎 CCC 认证标志的设计、设计方案申请、制作工作,并于 2003 年 10 月获得强制性产品认证证书。本文对公司汽车轮胎 CCC 认证标志的模压设计、制作、加施及管理工作进行介绍。

1 CCC 认证标志的设计

1.1 式样要求

国家《强制性产品标志管理方法》规定,认证标志的名称为“中国强制认证”(英文缩写为 CCC),认证标志的图案由基本图案和认证种类标注组成。

作者简介:宋卫(1974-),男,贵州松桃人,贵州轮胎股份有限公司工程师,学士,主要从事产品外观标识设计及技术管理工作。

(1)基本图案

CCC 认证标志的基本图案如图 1 所示。



图 1 CCC 认证标志基本图案

(2)认证种类标注

国家认证认可监督管理委员会根据认证工作需要制定和发布有关认证种类标注。认证种类标注印制在认证标志基本图案的右部(见图 2)。认证种类标注由代表认证种类的英文单词的缩写字母组成,证明产品所获得的认证种类,如图 2 中的 S 代表安全认证。

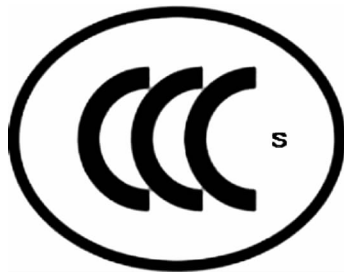


图 2 CCC 认证标志图案

(3)认证标志规格

CCC 认证标志分为标准规格认证标志和非标准规格认证标志,标准规格认证标志分为 5 种

(见图 3 和表 1)。非标准规格认证标志的尺寸必须与标准规格认证标志的尺寸成线性比例。

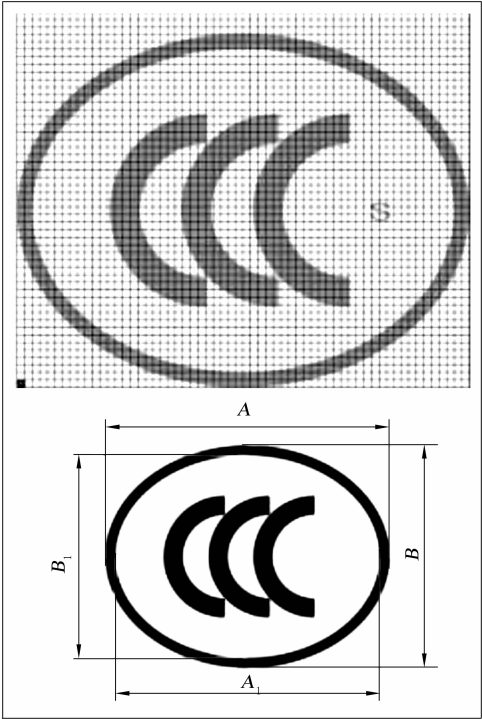


图 3 CCC 认证标志图案比例示意

A—CCC 椭圆图形外点长轴长度;A₁—CCC 椭圆图形内点长轴长度;B—CCC 椭圆图形外点短轴长度;
B₁—CCC 椭圆图形内点短轴长度。

表 1 5 种标准规格认证标志的尺寸 mm

项 目	标准规格				
	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号
A	8	15	30	45	60
A ₁	7.5	14	28	42	56
B	6.3	11.8	23.5	35.3	47
B ₁	5.8	10.8	21.5	32.3	43

(4) 认证标志的颜色

国家认证认可监督管理委员会统一印制标准规格认证标志的颜色为白色底版、黑色图案,若采用印刷、模压、模制、丝印、喷漆、蚀刻、雕刻、烙印和打戳等方式在产品或产品铭牌上加施认证标志,其底版和图案颜色可根据产品外观或铭牌总体设计情况合理选用。

1.2 标志设计

我公司轮胎产品采用图 2 所示的 CCC 认证标志图案,以模压方式模压在轮胎两胎侧明显位

置处,与轮胎商标、厂名、规格、材料说明、轮辋、气压和负荷等基本标识的模压位置相并列。

CCC 认证标志加施在已有模具上,确定了 CCC 认证标志模压位置也就相应确定了标志规格。通过测量模具空间尺寸及协调 CCC 认证标志与其它现有标识的字体排列,决定采用 2 和 3 号两种标准规格认证标志模压设计方案。

(1)首先由《强制性产品标志管理方法》提供的图案(见图 3)中的坐标图确定 CCC 认证标志轮廓坐标。

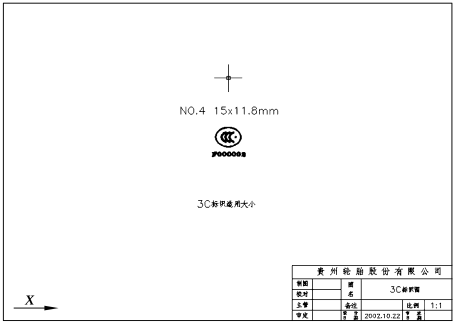
(2)根据 CCC 认证标志轮廓坐标及确定的规格尺寸,利用 AutoCAD 2004 进行 CCC 认证标志轮廓绘制,并用黑色进行填充(见图 4)。

(3)利用 AutoCAD 2004 进行轮胎 CCC 认证标志加施位置和效果图的设计(见图 5 和 6)。

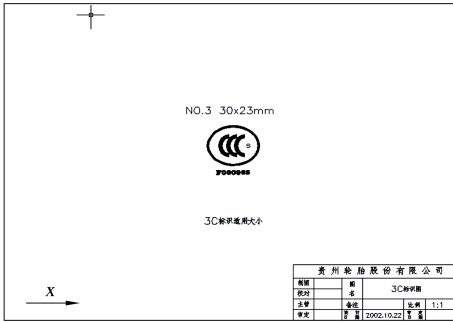
(4)提供图 4~6 的 CCC 认证标志模压设计方案向 CCC 认证标志发放管理中心提出书面申请,并顺利通过 CCC 认证标志发放管理中心对 CCC 认证标志模压设计方案的审核,获得使用批准。

2 CCC 认证标志的制作和施加

利用 CCC 认证标志发放管理中心批准的



(a) 半钢子午线轮胎



(b) 载重斜交轮胎

图 4 轮胎 CCC 认证标志轮廓

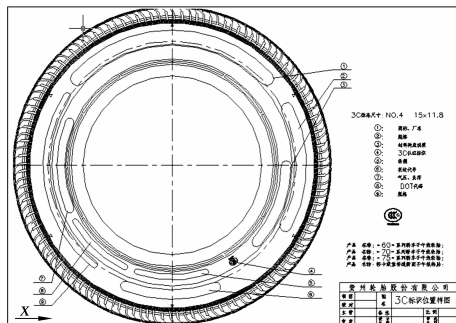


图5 半钢子午线轮胎 CCC 认证标志位置和效果

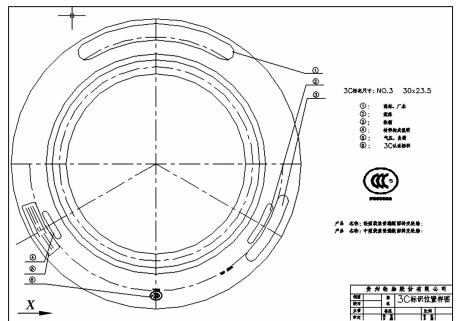


图6 载重斜交轮胎 CCC 认证标志位置和效果

CCC 认证标志模压设计方案进行 CCC 认证标志模压牌的设计和制作。

在轮胎胎体上加施 CCC 认证标志采取两种模压方式,一种是模具加施标志位置的空间足够大,直接在模具上加工 CCC 标志(见图 7),一种是加工 CCC 标志牌遮盖牌(见图 8)。我公司 60~75 系列轿车子午线轮胎、普通断面轻型载重

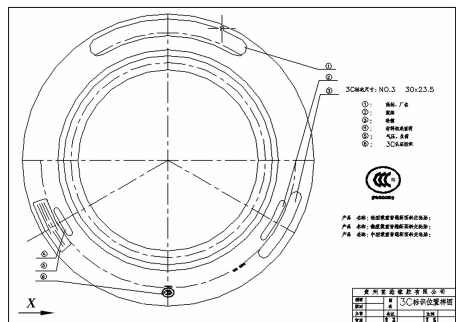


图7 载重斜交轮胎 CCC 认证标志位置样图

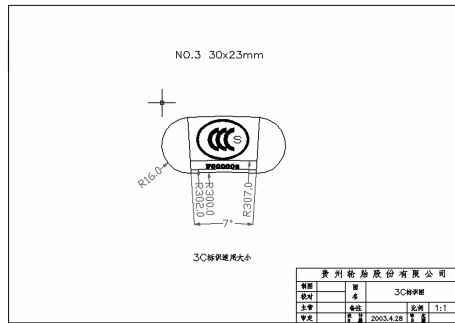


图8 CCC 认证标志示意

子午线轮胎按图 5 进行加施;普通断面轻型和中型载重斜交轮胎按图 6 进行加施。

3 CCC 认证标志的管理

我公司除了执行国家《强制性产品标志管理方法》外,在 2003 年制定了认证标志的使用和管理制度。

(1)成品检验员应对轮胎进行 100% 外观检查,如实记录并反映 CCC 认证标志的质量问题。

(2)相关分厂对轮胎产品的 CCC 认证标志及其遮盖牌归入分厂模具管理范围,对 CCC 认证标志的更换、清洁等进行管理并如实记录使用情况。结构工艺处设专门技术人员对 CCC 认证标志的设计、更换、使用、加工和加施进行管理,并对认证标志相关资料和使用情况进行存档。

(3)计划调度处负责 CCC 认证标志牌的加工、更换等工作。

4 结语

轮胎产品加施“3C”认证标志是进入市场的前提,我公司汽车轮胎“3C”认证标志的设计、申请、加施和管理工作在不妨碍生产、销售等条件下,在规定时间内圆满完成,顺利通过“3C”认证,确保了轮胎产品的出厂、出口、销售等经营活动的正常运行,有助于公司进一步发展。

收稿日期:2006-02-22

神马年产 12 万条农用大胎项目投产

中图分类号:TQ336.1;U463.341+.59 文献标识码:D

神马集团橡胶轮胎有限责任公司年产 12 万条农用大胎技改项目一次试产成功。

神马集团橡胶轮胎有限责任公司发挥自身优

势,以农用大胎为突破口,进行了年产 12 万条农用大胎项目的建设。该项目的顺利投产标志着该公司在调整产品结构、加快企业发展上迈出了关键的一步。

(摘自《中国化工报》,2006-05-19)