



产 品 认 证 规 则

CQC13-471661-2020



移动通信终端用 USB 转接头 认证规则

Certification Rules for USB adapter of mobile Telecommunication Terminal
Equipment

2020 年 12 月 28 日发布

2020 年 12 月 28 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。

制定单位：中国质量认证中心

主要起草人：郑涓 张枫 罗亮



1. 适用范围

本规则适用于移动通信终端用的 USB 转接头的 CQC 认证。移动通信终端包括：手机、电话手表、带移动通信功能的平板电脑等设备。

本规则不适用于车载移动通信终端用 USB 转接头。

2. 认证模式

移动通信终端用 USB 转接头的认证模式如下，。

认证模式一：型式试验+初始工厂检查+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

认证模式二：型式试验+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. 认证结果评价与批准
- d. 获证后的监督
- e. 复审

在近一年内出现过认证产品质量问题，或在国家级、省级等各级的产品监督抽查不合格的生产厂应采用模式一实施认证。对于适用于模式二的企业，也可选择模式一实施认证。

3. 认证申请

本认证划分为 AAA 级，AA 级，A 级三个等级，申请人应任选一个等级（见 6.1）进行认证的申请。

3.1 认证单元划分

产品的结构，材料完全相同的可作为一个单元申请认证，原则上应明确同一单元内产品的具体型号。认证时具体产品申请单元划分说明见附件 1。

原则上按单元申请认证。不同制造商、生产厂的产品应分为不同的申请单元，型式试验仅在一个生产企业的样品上进行。

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. 移动通信终端用 USB 转接头产品描述（PSF471661.11）

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. 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
- c. 代理人的授权委托书（如有）
- d. 有效的监督检查报告或工厂检查报告（如有）

e. 其他需要的文件

4. 产品型式试验

4.1 样品

4.1.1 送样原则

同一申请单元的产品，选送具有代表性的样品进行型式试验，覆盖样品需送样作补充差异试验。申请单元中只有一个型号的，送本型号的样品。

申请人负责按认证机构的要求选送样品到委托的检测机构，并对样品负责。

4.1.2 样品数量

原则上，样品数量 5 个，由申请人负责按照 CQC 的要求选送，并对选送样品负责。

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

CQC1334-2020 移动通信终端用 USB 转接头技术规范

4.2.2 试验项目及要求

4.2.1 标准规定的全部适用项目。

4.2.3 试验方法

依据 4.2.1 标准规定和/或引用的检测方法和/或标准进行检验。

4.2.4 型式试验时限

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

4.2.5 判定

型式试验应符合依据标准的要求。

任何 1 项不符合标准要求时，则判定该认证单元产品不符合认证要求。型式试验项目部分不合格时，允许申请人进行整改；整改应在认证机构规定的期限内完成（自型式试验不合格通知之日起计算，一般不超过 2 个月），未能按期完成整改的，视为申请人放弃申请；申请人也可主动终止申请。

4.2.6 型式试验报告

由 CQC 委托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/元器件/原材料要求

关键零部件/元器件/原材料见移动通信终端用 USB 转接头产品描述（见 PSF471661.11）。

整机内的关键零部件/元器件/原材料应按对应要求单独送样进行检测，相关要求见附件 2。关键零部件/元器件/原材料已获得强制性产品认证证书/CQC 安全认证证书的，可免于单独检测，但仍应提供样品和相关资料供 CQC 核查。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件/原材料的技术参数、型号规格、制造商、生产厂发生变更时，申请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（适用于认证模式一）

5.1 检查内容

工厂检查的内容为质量保证能力审查和产品一致性检查。工厂检查的基本原则是：以认证的技术要求为核心，以采购—生产和进货检验—过程检验—最终检验为基本检查路线，重点关注关键工序和检验环节，现场确认影响产品认证技术指标的关键原材料/元器件/零部件的一致性，现场验证工厂的生产能力。

5.1.1 质量保证能力审查

按 CQC/F 001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》和附件 3《移动通信终端用 USB 转接头 CQC 认证工厂质量控制检测要求》进行检查。

5.1.2 产品一致性检查

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中一致
- 3) 认证产品所用的关键零部件/元器件/原材料应与型式试验报告及产品描述中一致；

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品按照每个制造商、每种产品单元至少抽取一件样品进行一致性检查。

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，型式试验合格后，再进行初始工厂检查。根据需要，型式试验和工厂检查也可以同时进行。原则上，工厂检查应在产品型式试验结束后一年内完成，否则应重新进行型式试验。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·日数根据申请认证产品的单元数及工厂生产规模来确定，具体人·日数见表 1。

表 1 工厂检查人·日数（初始工厂检查/监督检查）

生产规模	100 人以下	100 人及 100 人以上
人·日数	2 / 1	3 / 2

5.3 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、工厂检查结果（如有）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个证书。

依据技术规则对试验内容的规定，将认证划分为 AAA 级，AA 级，A 级三个等级。

AAA 级：通过技术规范中规定的评价方法，得分大于 90。

AA 级：通过技术规范中规定的评价方法，得分大于 80，小于等于 90。

A 级：通过技术规范中规定的评价方法，得分大于等于 60，小于等于 80。

6.2 认证时限

型式试验和工厂检查完成后，对符合认证要求的，一般情况下 30 天内向申请人颁发认证证书。

6.3 认证终止

当型式试验不合格或工厂检查不通过（如有），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

7.1 获证后的监督的时间及内容

获证后监督的内容包括工厂产品质量保证能力的检查、获证产品一致性检查、抽样检测（必要时）。

7.1.1 监督检查频次

一般情况下，采用模式一获证的，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；采用模式二获证的，获证后 3 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。CQC 可根据产品生产的实际情况，按年度调整监督检验的时机。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) 有足够信息表明生产者、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 监督检查人数

根据所获证产品的工厂生产规模来确定，详见表 1。

7.1.3 监督检查的内容

获证后监督的内容包括质量保证能力的复查和获证产品一致性检查。CQC 根据 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及附件 3《移动通信终端用 USB 转接头 CQC 认证工厂质量控制检测要求》对工厂进行监督检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验/出厂检验和确认检验、认证产品的一致性以及认证证书和 CQC 标志的使用情况是每次监督的必查内容；另外，前次工厂检查不符合项的整改情况是每次监督检查的必查内容。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。

7.2 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。

7.3 监督抽样

必要时（如检查组在现场无法确认产品一致性及产品与标准的符合性等），CQC 可在年度监督时对获证产品实施抽样检测。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。

7.4 结果评价

CQC 组织对监督检查结论进行综合评价，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查不合格时，则判定年度监督不合格，按照 9.3 中规定处理证书。

8. 复审

证书有效期满前 6 个月申请人可提交复审申请。

8.1 复审的型式试验

原则上不进行型式试验，如需检测则项目按新申请要求进行。

8.2 复审的工厂检查

复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果（年度监督正常，时间在 12 个月之内），如果无有效的监督检查结果，则需要按初始工厂检查的要求执行。

8.3 复审的结果评价

型式试验合格（如需）且工厂监督检查报告符合要求，重新颁发认证证书。

8.4 复审的期限

证书到期后的 3 个月内应完成复审换证工作，否则按新申请处理。

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5年，证书的有效性依赖CQC定期的监督获得保持。

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/元器件/原材料发生变更时，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。

已获证产品如因材料，生产工艺改进等原因，原认证等级发生变化，证书持有者应提交变更申请，申请进行认证等级的变更。

9.1.2.2 变更评价和批准

CQC 根据变更的内容和申请人提供的资料进行评价，必要时送样进行检测和/或工厂检查。检测合格和/或工厂检查通过后方能进行变更，对符合要求的，批准变更。证书内容发生变化的，换发证书，证书的编号、批准有效日期不变。

9.2 获证单元覆盖产品的扩展

9.2.1 扩展程序

证书持有者需要增加与已获证产品为同一认证单元的产品认证时，应提交申请（新申请或变更申请）。CQC 核查扩展产品与获证产品的一致性，确认认证结果对扩展产品的有效性，针对扩展产品的差异进行补充检验，必要时安排工厂检查现场验证。评价合格后，根据需要颁发新证书或换发证书。

9.2.2 样品要求

证书持有者应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按本规则第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

9.3 认证证书的暂停、恢复、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. 产品认证标志的使用

认证委托人如使用认证标志，应按认证机构有关规定执行。

10.1 准许使用的标志样式

获得证书的企业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 加施方式

证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》中规定的合适方式来加施认证标志。可以在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

采用印刷、模压认证标志时，标志使用方案应报认证机构核准。

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。实验室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。

附件 1

表 1 移动通信终端用 USB 转接头 CQC 认证的单元划分

序号	产品类别	单元划分 原则	主检样品增加和覆盖样品数量	
			主检型号	覆盖型号
1	移动通信终端用USB 转接头	按产品型号划 分申请单元	连接器绝缘材料防火送样20（样条） 连接器发热、绝缘电阻、耐压送样每种 接口连接器1对 插拔力和寿命测试送样1个 推力送样1个 耐湿热送样1个 振动送样1个 冲击送样1 个	



附件 2

表 2 关键零部件/元器件/原材料清单、检测依据标准和送样数量

序号	名称	控制参数	标准	送样数量
1.	接口器件	型号、规格、制造商、生产厂	CQC1334-2020	3 个
2.	连接器外护套 (连接器外侧绝缘材料)	型号、燃烧等级、温度 (或绝缘耐热等级)、制造商、生产厂	GB/T5169.16	20 个样条



附件 3

表 3 移动通信终端用 USB 转接头 CQC 认证工厂质量控制检测要求

产品名称	认证依据标准	试验项目 (标准中的条款编号)	例行检验	确认检验
移动通信终端用 USB 转接头	CQC1334-2020	1. 标记 (6)	✓	一次/年 或一次/批*
		2. 转接头连接器耐压性 (4.6)	✓	
		3. 插拔力 (4.9.1.1.1)	✓	
		4. 防火 (4.2; 4.3)		
		5. 发热 (4.4)		
		6. 绝缘电阻		
		7. 接触电阻		

注：(1) 例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的 100%检验。通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验。

(2) 确认检验应按标准的规定进行。

(3) 例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

(4) 确认检验时，若工厂不具备测试能力，可委托实验室试验。

*：一次 / 批不少于一次 / 年。