



中国质量认证中心实施规则

CQC16-473422-2024

集装箱智能监控终端认证实施规则

Implementation Rules for Certification of Container Intelligent Monitoring Terminal



2024 年 10 月 28 日发布

2024 年 10 月 28 日实施

中国质量认证中心有限公司

前 言

本规则由中国质量认证中心有限公司发布，版权归中国质量认证中心有限公司所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

编制单位：中国质量认证中心有限公司



1. 适用范围

本规则适用于集装箱智能监控终端产品的认证。

2. 认证模式

认证模式为：型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

认证基本环节包括：

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

3. 认证申请

3.1 认证单元划分

产品的设计、制造结构、关键件完全相同的可作为一个单元申请评价，原则上应明确同一单元内产品的具体型号，按产品型号申请认证。同一制造商、同一产品型号、不同生产厂的产品应分为不同的申请单元。

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. 生产企业工厂质量保证能力声明（如适用）
- d. 产品描述（PSF473422.11）

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），且认证对象未列入国家信用信息严重失信主体相关名录
- 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. OEM 或 ODM 协议（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

3.2.3 产品相关资料

- a. 集装箱智能监控终端产品手册
- b. 产品对应的平台访问账户及使用手册
- c. 其他需要的文件

4. 型式试验

4.1 试验样品取样

4.1.1 样品数量

1~5 台（宜 2 台以上），可根据产品具体情况，试验进度等，依照检测机构要求增加送样数量。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具产品型式试验报告后，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

CQC/PV12006-2024《集装箱智能监控终端认证技术规范》。

4.2.2 检验项目、检验方法及判定要求

按照 4.2.1 标准的规定以及其引用的检测方法和/或标准进行试验。

型式试验应符合 4.2.1 标准规定的要求。产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

4.2.3 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。

4.2.4 型式试验时限

一般为 30 个工作日（因样品问题检测项目不合格，企业进行整改和重新检验的时间不计算在内）。从收到样品且确认无误算起。

4.3 关键零部件/元器件要求

对产品功能性能有影响的主要零部件见附件 1。

为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件的技术参数、规格型号或生产者（制造商）等信息发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行产品检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/F001-2009《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，依据附件 2《集装箱智能监控终端认证工厂质量控制检测要求》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原材料应与型式试验报告中一致；

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品，每个工厂界定码至少抽取一个规格型号做一致性检查。对产品安全性能可采取现场见证试验。不同制造商的同类产品，应至少查看产品标识、产品主要零部件。

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。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。

工厂检查人日数根据申请认证产品的工厂生产规模来确定，具体人日数见表 1。

表 1 初始工厂检查/监督检查检查人·日数

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

5.3 初始工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为通过或不通过的，检查组直接向 CQC 报告。若工厂检查通过则无需进行整改。工厂检查存在不符合项时，工厂应在 3 个月内完成整改，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 认证依据标准及规范

由 CQC 负责组织对型式试验报告、申请材料、工厂检查结果等进行综合评价，评价合格后，对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。

6.2 认证时限

认证时限不超 12 个月，指自受理认证申请到颁发认证证书所需要的自然日，包括型式试验时间、工厂检查及提交检查报告时间（适用时）、认证结果评价与批准时间以及制证时间。

型式试验时间见 4.2.4。

认证结果评价与批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

6.3 认证终止

因样品问题、产品检验不合格无法整改、企业资料无法提供等问题，造成认证无法推进，自申请受理之日起满 12 个月，或企业提出取消申请，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，需重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查频次

一般情况下，初始工厂检查后 12 个月内应接收监督检查；如 12 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。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。

7.2 监督检查结论

获证后监督检查的方式采用工厂质量保证能力的监督检查+认证产品一致性检查，CQC 根据 CQC/F 001-2009 中《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》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。

7.3 监督抽样

必要时，由 CQC 组织，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，每个生产厂(场地)都要抽样。如现场抽不到样品，则安排 20 日内重新抽样，如仍然抽不到样品，则暂停相关证书。抽取的样品，工厂应在 15 日内向指定的检测机构寄出/送出，检测机构在 20 个工作日内完成试验，并向 CQC 报告检验结果。可针对不同产品的不同情况，以及其对产品安全性能影响的程度，进行部分或全部适用项目的检测。

7.4 监督检查结论

检查组负责报告监督检查结论。监督检查结论为通过或不通过的，检查组直接向 CQC 报告。若监督检查通过则无需进行整改。监督检查存在不符合项时，工厂应在 3 个月内内完成整改，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。

7.5 获证后监督结果评价

CQC 组织对证后监督结果进行合格评定，评定合格的，认证证书持续有效。当监督检查不通过，或者监督抽样不合格（如需抽样），则判定年度监督不合格，按照 9.3 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

8.1.1 认证证书的有效性

认证证书有效期为五年，证书有效性通过定期的监督维持。

原则上，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监督结果合格的，且上一次有效监督时间在 12 个月内，可直接换发新证书。

证书到期后 3 个月内应完成换证工作，否则按新申请处理。

8.1.2 证书的保持

认证结果证书的有效性通过年度监督检查进行保持，如未能按照要求完成年度监督检查的，将暂停相应的认证结果证书。

8.1.3 认证产品的变更

8.1.3.1 变更的申请

证书上的内容发生变化时，或产品中涉及设计、性能参数、关键零部件/元器件等信息发生变更时，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。

8.1.3.2 变更认证和批准

CQC 根据变更的内容和提供的资料进行判定，确定是否可以变更。如需安排试验，则试验合格后方能进行变更。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。

8.2 获证单元覆盖场地的扩展

8.2.1 扩展程序

评价证书持有者需要增加与已经获得评价的产品为同一评价单元的产品评价范围时，应从评价申请开始办理手续，并说明扩展要求。CQC 核查扩展产品与原评价产品的一致性，确认原评价结果对扩展产品的有效性，针对差异和/或扩展的范围做补充试验，对符合要求的，根据证书持有者的要求单独颁发认证证书或换发认证证书。

原则上，应以最初进行型式试验的认证产品为扩展评价的基础。

8.2.2 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 章的要求提供样品供核查或进行差异试验。

8.3 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。

9. 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。

9.1 准许使用的标志样式

认证模式 3 结果仅对样品负责，不得使用如下产品认证标志。

通过认证模式 1 和认证模式 2 的获证产品允许使用如下认证标志：



不允许使用变形标志。

9.2 加施方式

如使用认证标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定来加施认证标志。如果采用标准规格标志，应加施在获证产品本体的显著位置；如果采用印制、模压标志，应加施在获证产品的铭牌或本体的显著位置；本体不能加施标志的，可将标志加施在产品的最小包装及随附文件中。

10. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

11. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。

检测机构对样品试验的报告及结果负责。

认证委托人应对其所提交的申请资料及样品的真实性、合法性负责。

12. 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

对产品性能有影响的主要零部件及控制参数和检验项目

主要零部件	控制参数	检验项目
主控芯片	型号/唯一标识、生产者（制造商）	全部
通讯模块	型号/唯一标识（如有）、生产者（制造商）、规格（如有）、样式	全部
天线模块	型号/唯一标识（如有）、生产者（制造商）、规格（如有）、样式	全部

附件 2

集装箱智能监控终端认证工厂质量控制检测要求

产品类别	产品名称	依据标准	试验项目 (标准条款编号)	确认检验	例行检验
	集装箱智能监控终端	CQC/PV12006-2024 集装箱智能监控终端认证技术规范	1. 铭牌与编码要求 (§ 6.1)	一次/年或一次/批*1	√
			2. 供电方式 (§ 6.3.1)	一次/年或一次/批*1	
			3. 接入监控平台 (§ 6.3.2)	一次/年或一次/批*1	√
			4. 数据采集功能 (§ 6.3.4)	一次/年或一次/批*1	√
注 1：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，确认检验应按标准的规定进行。若生产企业不具备测试设备，可委托经被认可的实验室检测。					
注 2：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。					
*1：一次/批不应少于一次/年。					