

编号：TRIMPS-ZY05-002：2020

# 社会公共安全产品自愿性认证实施规则

## 汽车行驶记录仪

2020-01-01 发布    2020年05月01日第一次修订    2020-01-06 实施

公安部第三研究所

# 前 言

本实施规则由公安部第三研究所组织制定和发布，版权归公安部第三研究所所有，任何组织及个人未经公安部第三研究所许可，不得以任何形式全部或部分使用。

编制单位：公安部第三研究所

主要编制人：施帅、吴改云、韩峰、陆曙蓉、徐君、宗筠。

TRIMPS

# 目 录

1 适用范围	3
2 认证依据标准	3
3 认证模式	3
4 认证单元划分	4
5 认证流程及时限	4
5.1 认证流程	4
5.2 认证时限要求	4
6 获证前的认证要求	5
6.1 认证委托与受理	5
6.2 认证方案	5
6.3 型式试验	6
6.4 初始工厂检查	8
6.5 认证结果的评价与批准	9
7 获证后监督的认证要求	9
7.1 获证后监督方式	10
7.2 获证后监督的检查人日	10
7.3 获证后监督频次	10
7.4 获证后监督的实施	10
7.5 获证后监督结果的评价与批准	12
8 认证证书	12
8.1 认证证书的变更和扩展	13
8.2 认证范围的缩小	14
8.3 认证证书的暂停、撤销和注销	14
8.4 证书恢复	14
9 认证标志	14
9.1 准许使用的标志式样	15
9.2 加施方式和位置	15
9.3 标志使用的可追溯	15
10 收费依据与要求	15
11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	16
附件 1：汽车行驶记录仪自愿性产品认证依据标准及检测项目	17
附件 2：汽车行驶记录仪认证单元划分及差异检测要求	19
附件 3：认证委托时需提交的资料	21
附件 4：汽车行驶记录仪产品工厂质量保证能力要求	22

## 1 适用范围

本规则规定了汽车行驶记录仪产品自愿性认证的基本原则和要求。本规则适用于安装在校车、公路客车和旅游客车、未设置乘客站立区的公共汽车、危险货物运输车、半挂牵引车和总质量大于等于 12000kg 的货车等车辆上使用的汽车行驶记录仪（包括具有行驶记录功能的卫星定位装置）。

## 2 认证依据标准

GB/T 19056 《汽车行驶记录仪》

具体项目参见本规则附件 1 《车身反光标识强制性认证依据标准及检测项目》。

上述标准及规范文件以有效版本为准。认证委托人应通过查询认证相关网站等方式主动获取相关标准变化信息和认证检测标准的执行要求。

认证机构负责跟踪产品认证依据引用标准及技术规范的制修订等变化情况，并依据开展产品认证的有关规定，组织制定标准及技术规范制修订等变化的转换期及认证实施方案，并对外公布。认证机构应向认证委托人提供详细、准确的关于标准及规范变化情况的信息。

## 3 认证模式

根据汽车行驶记录仪产品的特点，实施自愿性认证的认证模式为：

基本的认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

对于特殊情况可选择的认证模式：初始工厂检查+型式试验+获证后监督。

初始工厂检查包括对工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性进行检查。工厂现场检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，认证机构可到工厂以外的场所实施延伸检查。

认证机构应对获证产品及其工厂实施有效的跟踪检查，以验证工厂的质量保证能力持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。获证后的跟踪检查应在工厂正常生产时。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。

## 4 认证单元划分

汽车行驶记录仪产品的认证单元划分依据及差异检测要求见附件 2。

## 5 认证流程及时限

### 5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、受理及合同评审、收费、方案策划、型式试验和初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出和获证后监督等环节。

### 5.2 认证时限要求

一般情况下，自正式受理认证委托之日起至颁发认证证书之日止不超过 90 天，包括型式试验、初始工厂检查、检查后提交报告、认证结果评价与批准以及证书制作时间。不符合整改及复试检测时间不计算在内。

认证委托人向认证机构提出认证申请，经认证机构初审符合要求，并签署合约之日为正式受理认证委托时间。

认证委托人应根据认证机构要求，向指定实验室及时送达认证检测样品。自实验室收到样品之日起，型式试验时间一般不超过 30 个工作日。

原则上在完成型式试验后，由认证机构 3 个工作日内通知认证委托人进行现场工厂检查。工厂检查组在完成现场工厂检查并关闭不符合项后 5 个工作日内向认证机构提交工厂检查报告。

为缩短认证时间，认证委托人可向认证机构提出初始工厂检查与型式试验同步进行的申请，但需承诺如因型式试验出现不合格需要整改，可能导致产品设计、生产工序、检验方法等要素变更，工厂应接受并配合认证机构安排的再次工厂检查(复核检查)，并承担相应费用。

认证机构根据型式试验和/或工厂检查结果进行评价，并做出认证决定，评价和决定时间一般不超过 10 个工作日。

本规则没有做出明确规定的其他认证流程及时限，以认证机构相关文件要求为准。认证机构将按照相应文件的要求控制认证时限，及时完成相关工作。

认证委托人、生产者、生产企业对认证实施工作应予以积极配合与协助，在规定的

时限内完成认证活动。

## 6. 获证前的认证要求

### 6.1 认证委托与受理

#### 6.1.1 认证委托的提出与受理

认证委托人向认证机构提出认证委托。提出认证委托时，认证委托人需提供必要的申请资料。认证机构依据相关要求对申请资料进行审核，3个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

#### 6.1.2 申请资料

认证委托人应提交的申请资料内容见本规则附件 3。

认证机构收到有效的申请资料后，依据相关评审要求对申请资料进行符合性审核，向认证委托人发出申请资料审核结果的通知。如申请资料不符合要求，应通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提交申请资料的真实性负责。

认证机构对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

#### 6.1.3 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- 1) 法律证明材料缺失；
- 2) 以 OEM 委托认证的，未提供有效的协议书、授权书及原始证书复印件（含制造商、加工厂及原始证书持有人）；
- 3) 其他法律法规规定不得受理的情形。

### 6.2 认证方案

认证机构根据与认证委托人的约定、生产企业现状和本规则的要求确定认证方案，并告知认证委托人。

认证方案包括认证模式、型式试验方案及要求、初始工厂检查要求及时机、检查人日、认证各方的责任及义务、获证后监督方式的选择、监督频次等。

认证机构可对认证方案进行调整，但认证方案调整结果应及时告知认证委托人。

## 6.3 型式试验

### 6.3.1 型式试验方案及要求

型式试验方案包括样品选取时机及方式、样品要求及数量、送样或抽样要求、检测标准、检测项目（含单元覆盖型号差异检测项目）、指定实验室等信息。

### 6.3.2 样品选取时机及方式

认证委托人/生产企业可在初始工厂检查前，按照认证机构规定要求将样品送到指定实验室进行型式试验；或在初始工厂检查时，由认证机构指派人员现场抽样/封样，由认证委托人/生产企业送到指定实验室，进行型式试验。

### 6.3.3 样品要求及数量

- 1) 认证单元中只有一个型号的，送该型号样品 4 套；
  - 2) 认证单元中多于一个型号的，选取其中功能最多的代表性型号送样品 4 套；
  - 3) 同一单元中有差异，需增测检测项目的型号另送样 1 至 2 套；
- 样品基数不低于样品数量的 5 倍。

### 6.3.4 送样/抽样要求

#### 6.3.4.1 送样要求

原则上由认证委托人/生产企业按认证机构送样通知的要求选送，并对选送样品负责。现场抽样的样品应在生产企业内正常生产的合格产品中选取。

#### 6.3.4.2 抽样要求

由认证机构指定人员依据认证机构相关抽样作业要求，从生产企业生产的合格品中随机抽取样品并封样，抽样单由双方签字确认。生产企业应依据抽取的样品，提供关键件明细表或文字性说明材料。

认证委托人/生产企业应在收到(或确认)送样通知的 10 天内（境内）/30 天内（境外），将送样/抽样样品、关键件明细表、文字性说明材料（需要时）送达指定实验室。逾期未将样品送达的，需向认证机构提交延迟送样的充分理由。

认证委托人应保证被抽取的样品与实际生产的产品一致。

#### 6.3.4.3 样品确认

指定实验室收到样品后，对样品进行确认并将确认的信息通报认证机构。当发现样品未及时送达，或样品与送样要求信息不一致时，应及时通知认证机构。

### 6.3.5 检测项目及要求

型式试验检测项目及检测依据见附件 1。

### 6.3.6 型式试验实施

认证机构向指定实验室下达型式试验委托检测任务。

指定实验室应依据国家认监委相关规定和认证机构的相关要求，在规定时间内完成样品检测，确保检测结论真实、准确。

指定实验室应建立、实施并保持样品型式试验检测过程控制的可追溯体系。型式试验过程发现异常情况时，应及时与认证机构沟通，并依据认证机构的指令做出相应处理。

型式试验结束后，指定实验室应以适当的方式处置试验样品并归档保存相关记录和资料。

### 6.3.7 型式试验报告

型式试验结束后，指定实验室应按认证机构规定的统一格式出具一式两份型式试验报告，并在规定的时限内送达认证机构。指定实验室应确保试验报告的正确性和真实性。

实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论正确性负责，对检测结果保密。

认证机构将型式试验报告随认证决定一并发给认证委托人。

认证委托人应保存型式试验报告原件，在获证后监督时应能向认证机构和执法机构提供完整有效的型式试验报告。

### 6.3.8 型式试验不合格处置

当型式试验检测结果有不合格时，允许认证委托人/生产企业进行整改。认证委托人应在三个月内完成整改并向认证机构提交齐全的整改材料同时按照认证机构要求提交复试样品。当复试检测项目符合要求时，为型式试验通过；否则为不通过，终止认证。

整改应在规定期限内完成，超过规定期限未完成整改和/或未送达复试检测样品的，视为认证委托人放弃认证委托，终止认证；认证委托人也可主动终止委托。生产企业完成整改后，认证委托人可重新提出认证委托。

### 6.3.9 样品处置

承担检测任务的指定实验室在型式试验合格的样品上加贴相关标识。

原则上，在认证产品获证后由认证委托人根据认证机构通知取回样品，并至少将一个型式试验合格样品妥善保存在生产企业，以备后续跟踪检查时进行核查。



### 6.3.10 利用企业资源的检测

生产企业如具备对认证产品实施全部或部分检测项目的检测资源，可由认证委托人提出申请，经认证机构组织技术评定后，符合要求的可由指定实验室利用生产企业检测资源进行相应检测项目的检测。

## 6.4 初始工厂检查

一般情况下，正式受理认证委托后，认证机构依据确定的认证方案在规定期限内组织实施初始工厂检查，评价工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性。

初始工厂检查时，生产企业应确保认证范围内的产品能够生产。

### 6.4.1 现场检查

#### 6.4.1.1 检查范围

初始工厂检查应覆盖委托认证产品所涉及的全部生产企业（场所）和申证单元及覆盖型号产品。

必要时可对生产企业以外的场所实施延伸检查。

#### 6.4.1.2 检查要求

工厂检查依据附件 4《汽车行驶记录仪强制性认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求》执行。

#### 6.4.1.3 检查人日

现场检查人日根据生产企业（场所）、委托认证产品单元及覆盖产品规格数量确定，并适当考虑生产企业的规模，一般为 3~5 人日/加工场所。

当生产企业获得质量管理体系认证且证书有效并覆盖认证产品的，可减少 0.5 人日。

#### 6.4.1.4 初始工厂检查实施

生产企业应建立、实施并保持质量保证能力、产品一致性、产品与标准的符合性控制的体系。

根据认证方案，认证机构委派具有资格的产品认证检查员组成检查组，对工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性的控制进行现场检查和评价。检查内容见附件 4《汽车行驶记录仪强制性认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求》。

检查组应在规定时间内实施工厂检查，形成初始工厂检查报告向认证机构报告检查结论。

#### 6.4.1.5 初始工厂检查报告

检查组长负责完成并出具工厂检查报告，待不符合项整改关闭后，5个工作日内送达认证机构。

#### 6.4.1.6 初始工厂检查结论及不符合处置

1) 初始工厂检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，初始工厂检查结果评价为通过。

2) 初始工厂检查发现不符合时，允许限期整改（最多不超过三个月）。生产企业应采取纠正措施，并将整改材料报认证机构检查组。认证机构检查组对整改措施的有效性进行书面验证或由认证机构安排现场验证。整改措施符合要求的，初始工厂检查结果为通过；逾期未完成整改的，或整改结果仍不满足要求的，初始工厂检查结果为不通过，认证机构将终止本次认证。

3) 初始工厂检查发现质量保证能力控制体系存在系统/严重缺陷，或产品设计、生产工艺存在直接影响认证产品安全性能等问题时，初始工厂检查结果评价为不通过，认证机构将终止本次认证。

### 6.5 认证结果的评价与批准

认证机构对型式试验、初始工厂检查的结论和有关资料及信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，认证机构予以批准认证，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

## 7 获证后监督的认证要求

认证委托人、生产者、生产企业应严格遵守本规则和《“Trimps”标志管理办法》的相关要求，确保获证产品持续符合标准、技术规范要求并保持与型式试验样品的一致性，并在每次监督时向检查组提交相关证实性资料（包括获证产品的生产、认证证书和标志的使用、认证委托人/生产者/生产企业信息变更等情况）。

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 获证后监督方式

检查、生产现场抽取样品检测。

## 7.2 获证后监督的检查人日

原则上一个场所一个单元，检查人日为1-2人日。根据具体情况适当增加。

## 7.3 获证后监督频次

### 7.3.1 监督频次基本要求

一般情况下每年至少进行一次监督，监督间隔时间不超过12个月。

### 7.3.2 其他增加监督频次的情况

当生产企业出现以下情况时，可增加获证后监督的频次。

1) 获证产品出现严重质量问题（如：发生国家、行业或地方依法实施的产品质量监督抽查不合格等）或用户提出投诉并造成较大影响，经证实为认证委托人/生产者/生产企业责任的；

2) 认证机构对获证产品与本规则规定的标准及技术规范安全要求的符合性提出质疑时；

3) 出现其它严重影响获证产品工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制情况时。

## 7.4 获证后监督的实施

### 7.4.1 获证后监督实施安排

认证委托人应在规定监督周期内接受获证后监督，认证机构根据确定的认证方案对获证生产企业进行监督。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，对于某些非连续生产的产品，认证委托人应主动向认证机构提交相关生产计划，便于获证后监督的实施。

### 7.4.2 获证后的跟踪检查

认证机构委派具有国家注册资格的自愿性产品认证检查员组成检查组，对获证产品

及生产企业实施跟踪检查。

每次获证后跟踪检查应覆盖所有生产企业（场所），并至少覆盖获证产品。

跟踪检查重点核查内容至少包括本规则附件4中有关产品一致性控制的检查、获证产品的变更控制、上次检查不合格项整改措施有效性的验证、法律法规及其他要求执行情况、认证证书和认证标志使用等。

### **7.4.3 获证后监督抽样和检测**

#### **7.4.3.1 抽样方式及地点**

认证机构指定人员在生产企业确认的合格品中随机抽取样品并封样。

抽样地点可以是生产企业的生产现场、库房，也可以是获证产品的使用方、经销商、销售网点。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合和协助。

当在市场抽取样品时，认证委托人、生产者、生产企业至少一方协助对样品的确认并承担相应费用。

#### **7.4.3.2 样品选择**

所有获证单元所覆盖型号的产品，优先抽取以往未抽取过的型号。

多于一个覆盖型号的产品为同一获证单元时，在证书每一有效周期内产品抽样应覆盖不同型号的产品。

#### **7.4.3.3 样品数量**

每个型号抽样的数量不少于2套。

#### **7.4.3.4 抽样基数**

在生产现场抽样时，样品基数一般不低于样品选取数量的5倍。市场抽样时，以实际存量为抽样基数。

#### **7.4.3.5 生产现场抽取样品检测/检查和市场抽样检测/检查**

1) 生产现场抽取样品检测/检查：产品抽样检测在指定实验室进行。如利用企业资源进行检测，按本细则第7.3.10条款的规定实施。

2) 市场抽样检测/检查：送指定实验室进行。

3) 产品抽样/送样、检测项目和要求同本细则第7.3条款的相关要求。

## 7.5 获证后监督结果的评价与批准

### 7.5.1 生产现场抽取样品检测或市场抽样检测评价

当产品检测合格时，生产现场抽取样品检测评价结果为通过。

当产品检测不合格时，应立即暂停该样品单元的证书。

证书暂停期限一般不超过12个月。

### 7.5.2 跟踪检查评价

获证后工厂检查未发现不符合或现场口头指出问题已纠正的，跟踪检查结果评价为通过。

生产企业质量保证能力检查存在系统或严重影响产品质量缺陷、安全保障能力（现场检查部分）和产品一致性检查存在严重问题，直接影响产品安全性能时，跟踪检查结果评价为不通过。

获证后跟踪检查发现不符合但未对产品安全性能造成严重影响时，可允许限期整改（最多不超过1个月）。生产企业应及时组织整改，并将整改材料报认证机构检查组。检查组对纠正措施的有效性进行书面或现场验证，验证有效的，跟踪检查结果为通过；逾期未完成整改及整改结果不满足要求的，跟踪检查结果为不通过。

### 7.5.3 综合评价与批准

获证后监督结果综合评价包括跟踪检查评价和生产现场抽取样品检测的评价。

综合评价结果通过时，认证机构向认证委托人发出批准保持认证通知书，准许继续使用认证证书和标志；任意一项评价结果不通过则综合评价不通过，认证机构根据相应情形做出暂停、撤销、注销相关认证证书的决定，通知认证委托人并予公布。

## 8 认证证书

汽车行驶记录仪产品自愿性认证证书采用统一的“Trimps”认证证书式样，证书有效期为5年。在有效期内，通过每年对获证后的产品进行监督确保认证证书的有效性。

## 8.1 认证证书的变更和扩展

获证后，当涉及证书、单元划分或本规则规定的事项发生变化时，认证委托人应在变更/扩展涉及的产品出厂、销售或进口前向认证机构申报并提交正式书面委托，经认证机构批准后方可实施。

变更/扩展对标准符合性或产品一致性发生影响（包括安全结构/关键件变更等）时，认证机构应核查变更情况，必要时进行样品检测和/或工厂检查，确认符合认证要求时，颁发或换发认证证书。

### 8.1.1 认证证书的变更

1) 证书中的认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址变更（不含搬迁），经资料评审后，可直接变更认证证书；

2) 当生产企业（场所）地址变更（实际搬迁）时，认证证书持有者应向认证机构提出正式变更申请，认证机构应进行质量保证能力、安全保障能力（现场检查部分）及产品一致性的控制全要素工厂检查，若合并获证后监督的，还应完成产品监督抽样检测。当工厂检查和产品抽样检测均符合要求时，换发认证证书并予以公告，原证书收回；

3) 同一单元产品销售型号增加时不需进行型式试验，可经书面资料审查，待下次监督时核查；

4) 关键件变更时，应提供关键件的确认检验报告或第三方证明性材料，并提供关键件明细表，进行书面资料审查，待下次监督时核查。必要时进行产品检测；

5) 产品标准、技术规范和/或实施规则变更时，认证机构发布转换公告并实施转换。转换符合要求的换发证书，原证书收回。逾期未完成转换的，暂停原认证证书。

### 8.1.2 认证证书的扩展

1) 当获证后又提出增加新单元时，认证机构应安排对新单元产品的型式试验，原则上不再进行工厂检查，检测合格后颁发认证证书。

2) 对单元扩展新型号产品的，经认证机构文件审查，无需差异检测的直接换发证书；需进行差异检测的，检测合格后颁发证书。

## 8.2 认证范围的缩小

当认证委托人提出不再保留某个获证单元或型号产品时，应提出书面委托，认证机构确认后注销原认证证书或换发证书，原证书收回，并进行公告。

## 8.3 认证证书的暂停、撤销和注销

按照认证机构的有关规定执行。认证机构应该确定不符合认证要求产品的类别和范围，并采取适当的方式对外公告被注销、暂停、撤销的认证证书。

当国家质量监督主管部门就某生产企业产品质量提出风险预警时，认证机构应立即暂停对应证书，并启动相应程序，组织现场核查，并依据核查结果，给予最终处置决定，通知认证委托人。

## 8.4 证书恢复

生产企业在证书暂停期限内应完成整改（如该检验不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证）。认证委托人应在暂停期内提出恢复申请，认证机构收到申请后及时安排恢复证书的跟踪检查和/或产品抽样检测/检查。

因检测/检查不合格导致的暂停，恢复时，应重新抽取相同型号样品。样品由生产企业在规定期限内送至指定实验室检测。

当恢复跟踪检查和/或抽样检测/检查评价结果均为通过时，恢复认证证书；企业逾期未提出恢复申请、恢复检查和/或抽样检测结果评价不通过时，撤销相应证书。

其他情形的恢复检查和/或检测要求按认证机构相关规定执行。

## 9 认证标志

认证标志的管理、使用须遵守认证机构关于“Trimps”认证标志管理的相关规定。

## 9.1 准许使用的标志式样

认证标志基本式样为：



## 9.2 加施方式和位置

如果加施标志，证书持有者应按《“Trimps”标志管理办法》的规定使用认证标志。可以在产品本体、铭牌或说明书、包装上加施认证标志。

## 9.3 标志使用的可追溯

工厂应对认证标志的加施情况应完整记录，标志的使用可追溯。认证机构有相关规定的，应满足相关规定的要求。

## 10 收费依据与要求

认证收费依据认证机构的有关规定收取。

原则上，初次委托的相关认证费用应在认证委托时交纳，获证后监督费用应在监督检查实施时交纳。

对于未能交纳相关认证费用的，认证机构做出终止认证、暂停证书及撤销证书的决定。



## 11 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

按照认证机构相关的投诉和申诉处理程序要求进行。

TRIMPS

附件 1：汽车行驶记录仪自愿性产品认证依据标准及检测项目

序号	检测项目	认证依据标准	对应标准条款
1	一般要求	GB/T 19056	4.1
2	电气部件		4.2
3	电源电压适应性		4.3.1
4	耐电源极性反接性能		4.3.2
5	耐电源过电压性能		4.3.3
6	断电保护性能		4.3.4
7	自检功能		4.4.1.1
8	行驶速度记录		4.4.1.2.1
9	事故疑点记录		4.4.1.2.2
10	超时驾驶记录		4.4.1.2.3
11	位置信息记录		4.4.1.2.4
12	驾驶人身份记录		4.4.1.2.5
13	里程记录		4.4.1.2.6
14	安装参数记录		4.4.1.2.7
15	日志记录		4.4.1.2.8
16	数据通信功能		4.4.1.3
17	安全警示功能		4.4.1.4
18	显示功能		4.4.1.5
19	打印输出功能		4.4.1.6
20	定位功能		4.4.2
21	时间记录误差		4.5.1.1
22	速度记录误差		4.5.1.2
23	里程记录误差		4.5.1.3
24	定位性能		4.5.2
25	数据分析软件		4.6
26	数据安全性		4.7

27	高温试验		4.8
28	高温放置试验		4.8
序号	检测项目	认证依据标准	对应标准条款
29	低温试验	GB/T 19056	4.8
30	低温放置试验		4.8
31	恒定湿热试验		4.8
32	振动试验		4.9
33	冲击试验		4.9
34	外壳防护等级		4.10
35	抗汽车电点火干扰		4.11
36	静电放电抗扰度		4.12
37	瞬态抗扰性		4.13

TRIMPS

## 附件 2：汽车行驶记录仪认证单元划分及差异检测要求

在同一境内，同一生产者、同一产品设计型号，由不同生产企业生产的产品不可作为一个认证单元，但型式试验仅对一个生产企业生产的样品进行，试验结果可覆盖上述其他认证单元的产品。不同生产者的产品不可作为一个认证单元，试验结果不能相互覆盖或引用。

认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。具体要求如下：

### 1) 单元划分

(1) 主控线路板结构不同的汽车行驶记录仪不可作为同一认证单元。

(2) 单钉结构和双钉结构的汽车行驶记录仪不可作为同一认证单元。

### 2) 关键件

汽车行驶记录仪的关键元器件应包括：

- (1) 存储器；
- (2) CPU；
- (3) CPU 程序版本；
- (4) 卫星定位模块；
- (5) 电源模块及其主要元器件；
- (6) 时钟模块及其主要元器件；
- (7) 通信接口的主要元器件(包括：USB、RS232、驾驶人身份识别)；
- (8) 显示器件及其主要元器件；
- (9) 打印模块及其主要元器件（如有）；
- (10) 数据分析软件版本；
- (11) 无线通信模块；
- (12) 其它关键件。

### 3) 产品差异处理

(1) 汽车行驶记录仪的结构形式以及影响产品性能的关键元器件、关键生产工艺均相同，因壳体材料、打印输出方式、标称电源电压、无线通信方式有差异的型号，可

按同一单元申请认证，但须按如下方式送样，并增测相关检测项目：

差异项目	送样要求	增测项目
壳体材料（金属、非金属）不同	同一单元中具有代表性的型号送样 4 套，有差异的型号根据增测项目另送样 1 至 2 套。	高温试验、低温试验、抗汽车电点火干扰、静电放电抗扰度、瞬态抗扰性
打印输出方式不同（增加打印功能）		高温试验、低温试验、振动试验、打印输出功能、抗汽车电点火干扰、静电放电抗扰度
驾驶人身份识别方式（接触式 IC 卡和非接触式 IC 卡）不同		高温试验、低温试验、驾驶人身份记录、抗汽车电点火干扰、静电放电抗扰度、瞬态抗扰性
标称电源电压不同		电源电压适应性、耐电源极性反接性能、耐电源过电压性能、抗汽车电点火干扰
无线通信方式不同		数据分析软件、抗汽车电点火干扰、静电放电抗扰度、瞬态抗扰性

(2) 汽车行驶记录仪的结构形式以及影响产品性能的关键元器件、关键生产工艺均相同，主线路板的尺寸、元器件布局、布线等有差异时，原则上增测以下项目：一般要求、电源电压适应性、耐电源极性反接性能、耐电源过电压性能、行驶速度记录、事故疑点记录、超时驾驶记录、位置信息记录、驾驶人身份记录、日志记录、数据通信功能、安全警示功能、显示功能、定位功能、高温试验、低温试验、振动试验、抗汽车电点火干扰、静电放电抗扰度、瞬态抗扰性。

(3) 汽车行驶记录仪的结构形式以及主线路板的尺寸、布线、元器件布局等均相同，涉及卫星定位模块、显示器件等关键元器件或关键工艺的差异，根据具体差异情况由 CSPSH 组织技术评价确定相关增测项目。但涉及包括存储器、CPU、卫星定位模块之一的 3 项或 3 项以上变更时，进行全项目检测。

### 附件 3： 认证委托时需提交的资料

- 1、认证委托人、生产者(制造商)、生产企业的注册证明材料（工商注册证明等）。
- 2、申请认证产品符合国家产业政策发展的申明。
- 3、认证申请书。
- 4、汽车行驶记录仪相关技术资料，至少包括如下内容：
  - a) 关键元器件清单，同一认证单元内各个覆盖型号产品之间的差异说明；
  - b) 产品设计(或变更设计)文件（包括产品设计依据的标准、主要性能技术指标，产品线路板设计图、软件版本、设计验证检验报告等技术说明文件）、产品设计权属证明文件(需要时)；
  - c) 产品描述(包括产品结构、主要功能、使用说明等)。
- 5、工厂检查调查表，至少包括如下内容：
  - a) 组织机构图和/或职责规定文件；
  - b) 生产企业情况（申请认证产品的生产规模、生产能力、人数、质量负责人、认证联系人、企业类型）；
  - c) 认证产品生产工艺流程图、主要生产工序设备资料（包括设备现场图片及名称、规格型号、数量等）；
  - d) 主要检测仪器设备清单（包括名称、规格型号、数量等）；
  - e) 生产过程、检验过程分包协议（需要时）。
- 6、满足附件 4《汽车行驶记录仪强制性认证工厂质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求》的质量手册、程序文件。
- 7、认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同，如 OEM 协议书、授权书及原始证书复印件（需要时）；
- 8、其他相关资料。

## 附件 4：汽车行驶记录仪产品工厂质量保证能力要求

为保证汽车行驶记录仪研制、生产的企业具备相应能力，确保批量生产的认证产品符合相应标准的要求，企业应满足本文件规定的质量保证能力及产品一致性和标准符合性控制要求。

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 正确使用证书和标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

#### 1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

### 2 文件和记录

2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试验报告、工厂

检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

### 3 产品设计及标准符合性控制

3.1 工厂应制定并保持设计控制的文件化程序，以确保新研发的认证产品或获证产品变更的设计策划、输入、输出、评审、验证过程完整并得到有效控制。

3.2 应规定具体认证产品型号的设计要求，包括

1) 产品设计标准应符合认证实施规则中规定的标准要求，产品技术指标和功能不低于认证检测项目所对应标准条款的要求；

2) 产品设计结果应包括产品主要技术参数、主要功能、产品结构描述、物料清单(应包含所使用的关键元器件的型号、主要参数及生产者)等技术文件；

3) 获证产品的变更应形成相应的设计文件；

4) 新产品设计或获证产品变更都应具有设计验证检验报告。

3.3 工厂应制定并保持认证产品所用软件的控制程序，这些控制应确保：

1) 软件源程序的保密性；

2) 软件的发布、更改和版本升级应由授权人批准，以防止非正式软件的非预期使用、销售；

3) 软件使用客户的有效管理。

工厂应保存执行上述程序的相应记录，记录应清晰完整。

### 4 生产过程控制

4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，关键工序须包括电路板元器件贴片、波峰焊和/或再流焊、电路板检验、产品组装调试、例行检验等。关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。关键工序操作人员应具备相应的能力；

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求,工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量，其中主电路板(PCBA)应采用适宜的专用测试工装进行 100%检验。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

4.5 工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准及要求。产品包装中应附有能指导用户正确使用产品的说明书和保证产品使用的必要配件。



## 5 采购与关键件控制

### 5.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

### 5.2 关键件的质量控制

5.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验，并保存检验记录、供应商/生产者提供的合格证明及有关检验数据等。

5.2.2 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按第4条进行控制。

## 6 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

### 6.1 例行检验

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。例行检验允许采用经验证的等效快速的在线检验方法进行。例行检验的检验项目至少应包括：探测、控制、止动功能。

工厂应具备例行检验的检验能力，具有相应的检验资源条件。检验人员应能正确地使用仪器设备，掌握检验项目的具体要求并有效实施检验。工厂的检验能力及其资源条件应能在生产现场得到验证。

### 6.2 批量生产确认检验

批量生产确认检验是验证产品在批量生产过程中，其主要功能和性能持续符合标准要求进行的抽样检验。确认检验至少应进行功能、性能、环境适应性、电磁兼容性等试验项目。原则上，同一类产品的抽样（可抽取有代表性的型号）检验周期不超过2年。

批量生产确认检验可由企业自主完成，也可委托具有相关资质的检验机构完成。当

由企业完成时，需证实其检验设备、检验方法和检验人员能力满足相应检验项目实施的要求。在产品生产数量少的情况下，企业可通过采信认证产品指定实验室出具的有效检测报告，形成相应的产品批量生产确认检验报告。

## 7 检验试验仪器设备

### 7.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

### 7.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据本要求进行管理。

当发现检验试验仪器设备功能失效时，应能追溯至已检测过的产品。必要时应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施并记录采取的调整措施。

## 8 内部质量审核

工厂应制定并保持文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性以及认证产品一致性和标准符合性。内部质量审核的信息输入应包括：

a) 来自外部对企业的投诉，尤其是对产品不符合标准及规范要求投诉的处理及记录；

b) 外部对企业的审核，尤其是产品认证时开具不符合项(产品检测、工厂检查不符合项)的整改及记录。

工厂对内部质量审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并保存审核过程和结果的记录。

## 9 批量生产产品的一致性

工厂应采取相应的措施，确保批量生产的认证产品至少但不限于在如下方面与型式试验合格样品保持一致：

a) 产品的型号、标志、标识；

- b) 产品的内、外部结构;
- c) 产品所使用的关键件。

在工厂生产现场,上述批量生产产品的一致性要求应能得到验证。

## 10 不合格控制

10.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品,工厂应采取标识、隔离、处置等措施,避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。并保存相应的处置记录。

10.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、产品认证(产品检测、工厂检查)、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息,工厂应分析不合格产生的原因,并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。工厂获知其认证产品存在重大质量问题时(如国家级和省级监督抽查不合格等),应及时通知认证机构。

## 11 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合国家强制性产品认证管理及强制性产品认证标志管理的相关规定。对于统一印制的标准规格认证标志或采用印刷、模压等方式加施的认证标志,工厂应保存使用记录。对于下列产品,不得加施认证标志或放行:

- (a) 未获认证的产品;
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认,但未经确认的产品;
- (c) 超过认证有效期的产品;
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品;
- (e) 不合格产品。

## 12 认证产品的变更控制

工厂应制定并保持程序化的变更控制程序,确保认证产品的设计、采用的关键件以及生产工序工艺、检验条件等因素的变更得到有效控制。获证产品涉及到如下的变更,工厂在实施前应向认证机构申报,获得批准后方可执行: .

- 1) 产品设计(原理、结构等)的变更;
- 2) 产品采用的关键件和关键材料的变更(型号、生产者、数量等); .
- 3) 关键工序、工艺的变更;
- 4) 生产场所搬迁、生产质量体系换版等变更;
- 5) 其他可能影响与认证标准及规范的符合性的一致性的变更

## 13 产品的唯一性识别、销售和安装管理

13.1 企业(生产厂)应制定文件化的唯一性识别控制程序,明确汽车行驶记录仪唯一性编号设置、识别、记录等要求。唯一性编号的编码规则应符合《汽车行驶记录仪》(GB/T 19056)附录 A.2.9 的要求,在主机参数出厂设定时统一设置写入,并在产品正面加施可识读该唯一性编号的标识(以标签或印刷方式加施的二维码,尺寸不小于 14mm×14mm),实现产品唯一性代码可追溯。

13.2 企业(制造商、销售者)应制定统一的汽车行驶记录仪产品销售记录,实现对出厂的产品唯一性代码、型号、CPU 程序版本、客户信息等内容的追溯。记录应清晰、完整。

13.3 企业(制造商、销售者)应制定文件化的产品安装基本要求和管理规定,其中:

1) 对获证产品安装基本要求包括:

a) 安装时,规范接入车辆自身的速度、制动、灯光等信号的要求和方法;

b) 安装时,产品时钟和速度脉冲系数校准的要求和方法;

c) 安装或初次使用时,产品初始化信息的设置要求,包括车辆信息、初次安装日期等;

d) 安装或初次使用时,驾驶员 IC 卡信息的设置和使用要求。

2) 获证产品安装管理的规定应包括监控产品规范安装情况的技术和管理措施,以保证产品在完成上述 a)、b)、c) 款要求时,才能完成安装进入使用模式。

企业应监控和记录获证产品的安装情况,实现对产品唯一性编号、产品型号、CPU 程序版本、用户信息、车辆信息、接线安装和速度准确性校准等内容的可追溯。记录应清晰、完整。