产　品　认　证　规　则

CQC17-421293-2025

建筑耐火构件产品认证规则
防火卷帘及配件

Fire Resisting Element of Building Products Certification Rules for Fire Resistant Shutter and Fittings

2022年2月21日发布　　2022年2月21日实施

中国质量认证中心有限公司

前　言

本文件由中国质量认证中心有限公司（CQC）制定、发布。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转载、使用本文件。
本文件持续修订，请登录中国质量认证中心网站（www.cqc.com.cn）或产品认证业务在线申办系统（www.cqccms.com.cn/cqc）获取最新版本。
如对本文件的获取、内容、使用有疑问，可联系我中心客服（电话：010-83886666）或相关认证工程师。

为确保产品认证活动符合 GB/T 27065 （ISO/IEC 17065）等相关标准要求，以及中国质量认证中心产品认证质量手册、程序文件的要求，并向各方传达认证程序和要求，使各项认证相关活动得以规范有效开展，制定本文件。

本文件制修订记录：

版本	制修订时间	主要内容
1.0	2022年2月21日	首次发布。
1.1	2024年8月9日	主要变化如下： 1.修订 3.2.2 证明材料，同时对列入国家信用信息严重失信主体相关名录的委托人、生产者和生产企业不予受理； 2.修改附件 2 中 1.3 型式试验项目。
1.2	2025 年2月7日	主要变化如下： 1 、制定单位修改为“中国质量认证中心有限公司”； 2 、依据标准 GB 14102.1-2024，GB 14102.2-2024 ，GB 14102.3-2024 代替 GB 14102-2005； 3 、修改适用范围； 4 、增加认证模式 2、“3.3 申请评审”“3.4 制定认证计划”“6.1 复核” “6.2 认证决定”“12 认证责任”“13 技术争议与申诉” 5 、修改认证单元划分； 6 、修改附件 2 中 1.3 型式试验项目； 7 、修改附件 3 中工厂质量控制检测要求
1.3	2026年1月10日	主要变化如下： 1.修改认证模式； 2.修改3.1认证单元划分原则； 3.修改3.2.1认证协议相关要求； 4.修改3.4制定认证计划； 5.修改4.型式试验； 6.修改5.1.1工厂质量保证能力检查； 7.修改7.1.1认证监督检查频次； 8.修改8.认证证书，体现认证证书的基本内容和要求；修改8.2.2.变更程序内容； 9.增加8.3认证单元覆盖产品的扩展； 10.增加8.4认证要求更改；

		11.修改8.5认证证书的暂停、恢复、撤销和注销要求； 12.修改12.收费要求； 13.修改附件1 典型产品及单元划分原则部分内容； 14.增加“附件4 关键原材料/配件的控制管理要求”“附件5 认证技术负责人要求（适用时）”“附件6 流向标签样式”内容。

1. 适用范围

本实施规则适用于建筑耐火构件产品中的防火卷帘产品，包括以下产品种类：防火卷帘、防火卷帘用卷门机、防火卷帘控制器。

认证依据标准

GB 14102.1-2024《防火卷帘 第 1 部分：通用技术条件》

GB 14102.2-2024《防火卷帘第 2 部分：防火卷帘用卷门机》

GB 14102.3-2024《防火卷帘第 3 部分：防火卷帘控制器》

2. 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节：

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

3. 认证申请

3.1 认证单元划分原则

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（工厂）、同一类别、同一主要材料、同一形式为同一个认证单元。

具体认证单元划分原则见附件 1。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 认证协议相关要求

a）认证协议（正式申请书）（网络填写后打印签字盖章寄送或采用CQC规定的方式完成电子签名盖章）

b）填写工厂检查调查表并提交给CQC（某类工厂界定码的产品首次申请时）

c）填写产品描述并提交给CQC

3.2.2 证明资料

a）申请人/制造商/生产厂的注册证明（营业执照、组织机构代码等）（首次申请时）

b）销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（申请人为销售者、进口商时）

c）产品资料：产品设计文件、产品图片等

d）对列入国家信用信息严重失信主体相关名录的委托人、生产者和生产企业不予受理

e）指定检测机构出具的检测报告（如有）

f）其他需要的文件

3.3 申请评审

3.3.1 评审的要求及时限

CQC 对申请人提交的申请书及相关资料进行评审，在企业信息完整、正确，申请资料齐备，产品的认证范围、单元划分满足实施规则要求，产品的信息齐全，其他要求的信息齐全的情况下，CQC 应在 2 个工作日内对申请人提交的申请进行评审并保存评审记录。

申请人确保资料的完整性和真实性。对于资料中存在的问题，申请人应及时补充完善。

3.3.2 评审结果的处理

a. 申请符合要求的，予以受理认证申请。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

b. 未通过申请评审的，应在 2 个工作日内向申请人反馈处理结果（退回修改、不受理）及原因。申请修改申请书、补充、完善资料的时间不计入认证时限。

3.4 制定认证计划

受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式等情况，按照既定的认证方案（规则）开展认证活动；或制定具体的《产品评价活动计划》并通知认证委托人；或在另行签订的认证协议中附《产品评价活动计划》。

认证方案通常包括 ：

（1） 需要提交的申请资料清单；

（2） 样品送样要求；

（3） 检测机构信息；

（4） 所需的认证流程及时限；

（5） 预计的认证费用；

（6） 有关 CQC 工作人员的联系方式；

（7） 其他需要说明的事项。

4. 型式试验

4.1 试验样品要求

4.1.1 送样原则

按 CQC 要求确定主检型号后，认证委托人负责选取样品并送至指定的检测机构。检测机构应依法取得 CMA 资质，且检验检测项目参数或方法在 CMA 资质认定能力附表内。

4.1.2 样品数量

试验样品数量应符合附件2 的要求。

4.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关资料由实验室保存，样品按 CQC 有关规定处置。

4.2 产品检测

申请资料审核合格后，CQC 下达检测任务给委托实验室，委托实验室按照单元划分原则和认证标准，制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测标准及项目、实验室信息等。

4.2.1 试验项目、试验方法及判定要求

相关产品的试验项目见附件2规定项目。

样品检测应符合上述要求进行。任何一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。任一试验项目不合格时，允许在 90 个工作日内完成整改（自型式试验不合格通知之日起计算）。整改后重新进行检测。未能按期完成整改的，终止认证。

4.3 型式试验的实施

实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程中发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并做相应处理。

4.4 型式试验报告

由 CQC 委托的检测机构对样品进行检测，并按规定格式出具试验报告。认证批准后，检测机构负责给认证委托人提供一份试验报告。

4.5 型式试验的时限

样品检测时间一般为 30 个工作日，从收到样品且确认无误算起。因检测项目不合格进行整改和重新检测的时间不计算在内。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

4.6 关键原材料（零部件/元器件）要求

关键原材料（元器件/零部件）见 CQC PPPPPD.11《***产品描述》（可在本部分明确）。为确保获证产品的一致性，关键原材料（元器件/零部件）技术参数/规格型号/制造商（生产企业）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并抽（送）样进行检测（或提供书面资料确认），必要时进行工厂检查确认。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

工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。覆盖申请认证的所有产品和所有加工场所。

工厂检查的基本原则是：以产品防火性能为核心，以开发/设计—采购—生产和进货检验—生产过程—成品控制为基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品防火性能的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

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》全条款进行检查，应覆盖不同工厂界定码的情况。

5.1.2 产品一致性检查

生产现场对产品进行一致性检查，若认证单元或覆盖型号较多，可采取抽查方式，至少抽一个认证单元的一个规格型号做一致性检查。重点检查以下内容：

a）申请认证产品的标识及结构设计与产品描述及试验报告的一致性检查；

b）认证产品与申请/备案的关键原材料一致性检查。

5.2 初次工厂检查时间

通常在产品型式试验合格后，进行初始工厂检查；特殊情况下（如客户要求时），初始工厂检查和型式试验也可以同时进行。

初始工厂检查人日数通常为 2～5 人日/次•生产企业，每新增一类其他建筑耐火构件产品新增 1人 • 日；当认证委托人有其他 CQC 认证同类条款可免检时，可减免 0.5～1人 • 日。

5.3 初次工厂检查结论

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 40 个工作日内完成整改，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.复核与认证决定

6.1 复核

CQC 指定人员对认证相关的所有信息和合格评定活动（申请资料评审、产品检测、审查）过程及结论进行评价，给出是否符合认证要求的结论。

6.2 认证决定

复核后，CQC 根据复核结论作出是否批准认证的决定。

对于符合认证要求，批准认证，准予出具证书、许可使用认证标志。

对于不符合认证要求的（例如：产品型式试验不合格、工厂检查不通过），CQC 做出不合格决定，终止认证，并告知申请人；终止认证后如继续认证，需重新申请认证。

6.3 认证时限

认证时限是指自收到完整申请资料到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验、工厂检查及整改、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

本规则制定的认证时限为不超过 60 工作日。

6.4 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过时，CQC 做出不合格决定，终止认证。终止认证后如

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

要继续申请认证，重新申请认证。

7. 获证后的监督

7.1 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，实施认证的企业，在初始工厂检查结束或者获证后的 12 个月内应安排年度监督，每次年度监督间隔不超过 12 个月。若发生以下情况可增加监督频次：

a）获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；

b）CQC 有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；

c）有足够信息表明生产制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

7.1.2 监督检查人日数

一般情况下，获证后监督检查的人日数为 1～2 人日/次•生产企业。

7.2 监督的内容

获证后监督包括工厂质量保证能力的监督检查（含一致性检查）及获证产品的抽样检验（必要时）。

7.2.1 工厂质量保证能力监督检查

CQC 根据附件 3、CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》及证书附件对工厂进行监督检查。CQC/F001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》的 3，4，5，9 及 1.1 中 b），c）标志的使用为每次年度监督的必查条款，在证书有效期内应覆盖 CQC/F001-2009 中的全部条款。

7.2.2 产品的监督检验

抽样检验的样品应在工厂按与认证单元一致的工艺和材料制作试样，抽样数量及检测项目、要求见附件 2。

证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的实验室。实验室在规定的时间内完成检验，并向 CQC 报告检验结论。

7.3 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抽样检验（如有）不合格时，则判定年度监督不合格，按照 8.5 规定处理相关认证证书。

8. 认证证书

决定出具证书的，按认证单元向认证委托人出具产品认证证书。

认证证书内容应包括以下基本内容：

（1）认证委托人/制造商/生产企业的名称、地址；

（2）认证单元名称，及产品名称、系列、规格型号等；

（3）认证依据；

（4）认证模式；

（5）发证日期和有效期；

（6）认证机构名称；

（7）证书编号；

（8）其他依法需要标注的内容。

（按实际补充）

认证委托人应按《产品、服务认证认证证书使用要求》的要求正确使用证书。

8.1 认证证书的保持

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年，证书有效性通过 CQC 定期的监督获得保持。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3个月提出认证委托，证书有效期内最后一次证后监督结果合格的，认证机构可直接换发新证书。

8.2 认证证书的变更

8.2.1 变更申请

获证后如果在产品原理、结构设计、生产工艺没有发生变动的前提下，获证产品的品牌、名称、型号变更，或在证书中增加型号（获证认证单元内型号），或申请人、制造商、生产厂更名或地址更名时，获证产品的关键原材料/部件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。

生产厂地址搬迁变更以新申请处理，产品检验项目由 CQC 决定。

8.2.2 变更程序

见本规则“认证申请与受理”章节相关适用要求。

8.2.3 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，确定是否可以变更或需送样品进行检测，如需送样检测，检测合格后批准变更。

8.3 认证单元覆盖产品的扩展

8.3.1 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。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测，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。

原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

8.3.2 样品要求

认证委托人应先提供扩展产品的有关技术资料，需要送样时，证书持有者应按第 4 章的要求选送样品供检查或检测。

8.4 认证要求更改

产品认证规则、依据标准发生修订、换版（更改）时，CQC 根据要求变化内容对认证结果的影响程度制定实施方案并采用适当方式予以通知。

8.5 认证证书的暂停、恢复、撤销和注销

证书的使用应符合 CQC 有关证书管理规定的要求。当持证人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、撤销和注销的处理，并将处理结果进行公告。持证人可以向 CQC 申请暂停、注销其持有的认证证书。

证书暂停期间，持证人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，相关要求按《CQC 自愿性产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求》规定执行。

9. 产品认证标志的使用

9.1 产品认证标志的使用

获证产品持证人可使用如下认证标志不允许使用变形标志。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

9.2 加施方式和加施位置

如果加施标志，证书持有者应按《产品认证标识（标志）通用要求》的规定使用认证标志。标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和（或）采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材料等位置。

需在获证产品上加施认证标志的，认证委托人应按 CQC 规定的方式申购标准规格认证标志，或申办《中国质量认证中心认证标志使用批准书》。

10. 收费

认证费用由 CQC 按有关规定统一收取。

认证委托人按认证系统中《交费通知》要求，或按认证协议约定及时支付认证费用。

11. 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、一致性、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。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 1 典型产品名称及单元划分原则

1 产品认证典型产品名称及单元划分原则

序号	产品类别	典型产品名称	单元划分说明	认证依据标准
1	防火卷帘	无机防火卷帘 钢质防火卷帘	帘面数量、耐火性能、材质、结构不同不能作为一个认证单元。	GB 14102.1-2024 《防火卷帘 第1部分：通用技术条件》
2	防火卷帘用卷门机	防火卷帘用卷门机	电动机的电磁线材质、电动机的热分级、工作电源相数不同不能作为同一个认证单元。	GB 14102.2-2024《防火卷帘第2部分：防火卷帘用卷门机》
3	防火卷帘控制器	防火卷帘控制器	类别、主要电路布局、关键元器件不同（功率参数不同除外）不能作为一个单元。	GB 14102.3-2024《防火卷帘第3部分：防火卷帘控制器》

2 防火卷帘单元划分原则说明

2.1 单幅帘面代号为 Ⅰ、双幅帘面代号为Ⅱ。

2.2 隔热防火卷帘（A类的耐火性能分类代号为 A2 、 A2b 、 A3 、 A3b 、 A4 、A4b ；

非隔热防火卷帘（C类的耐火性能分类代号为 C2 、 C2b 、 C3 、 C3b 、 C4 、C4b 。

2.3 材质是指防火卷帘帘面、帘板的材质。

2.4 结构是指帘面、帘板、导轨和防脱轨装置等的结构及其保护形式（如喷水保护），防烟部件设置、帘面提升形式（折叠/绕卷/平滑）等。

2.5 防火卷帘产品仅规格尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择规格尺寸最大、帘面间距最小的产品作为典型产品进行型式试验，单元内分型中的代表性产品（任一尺寸比本单元已获证书中任一规格产品尺寸小于 1000mm）免于备案，其他尺寸产品进行图纸确认。

2.6 同一认证单元中，允许防火卷帘主要零部件使用的钢质板材厚度，配套卷门机的额定输出转矩、额定输出转速、电动机功率在基于安全性的前提下适当调整，但调整后试验项目及方式由CQC 决定。

2.7 按照 GB 14102.1 附录 A ：单樘防火卷帘安装洞口的结构尺寸 宽度不宜大于9000 mm, 高度不宜大于 6000 mm 。

3 防火卷帘用卷门机单元划分原则说明

3.1 电动机的电磁线材质是指防火卷帘用卷门机所采用电动机的漆包绕组线材质，如：铜、铝等。

3.2 电动机的热分级，又称绝缘等级，可分为： H 级、 F 级、 B 级、 E 级等

3.3 工作电源相数分为单相、三相和直流电源，代号分别为 1P 、 3P 和 DC 。

3.4 电动机的电磁线材质、电动机的热分级、工作电源相数相同时，影响产品一致性的要素无改变，可选取电动机功率最大、温控释放驱动距离最大的产品为典型产品进行型式试验，其它产品进行备案确认。

注：电动机功率应在产品型号的自定义部分标明。

4 防火卷帘控制器单元划分原则说明

4.1 主要电路是指产品内完成信号采集、处理、控制和软件运行等功能的电路，以及产品内与探测器等进行通信的电路，电路布局是指印制电路板的设

计及元器件的布置。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

4.2 防火卷帘控制器应选择设备容量最大的作为主型产品。

4.3 分型产品

分型产品与主型产品的类别、主要电路布局、关键元器件应相同，与主型产品存在以下不同可作为分型产品：

a） 设备容量减少；

b） 外形、结构和尺寸；

c） 外壳材质；

d） 减少辅助功能；

e） 其他不降低产品标准规定的功能和性能的改变。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 2 产品认证检验要求

1 防火卷帘

1.1 检验依据

GB 14102.1-2024 《防火卷帘 第 1 部分：通用技术条件》。

1.2 样品数量

型式试验样品数量：2 樘。

监督检验样品数量：1 樘。另外，有效面积尺寸为 1000mm×1000mm 的带框架帘面 1 件。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

1.3 检验项目

型式试验项目为：GB 14102.1-2024《防火卷帘第 1 部分：通用技术条件》中第 5 章规定的全部适用项目，5.1 外观、5.2 主要材料性能、5.3 主要零部件性能、5.4 装配质量、5.5 启、闭运行性能、5.6 耐风压性能、5.7 防烟性能、5.8 耐火性能。

监督检验项目为：GB 14102.1-2024《防火卷帘第 1 部分：通用技术条件》中 5.7.2 帘面漏烟量、5.8 耐火性能规定的项目或依据年度监督方案执行。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

注：GB 14102.1-2024 第 5 章技术要求中，钢质复合帘板夹芯材料的最高使用温度分级、无机帘面的整体燃烧性能和产烟毒性危险分级、防火卷帘用卷门机性能、防火卷帘控制器性能、防烟部件性能可通过有效检验报告予以确认。

1.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日

监督检验周期：30 个工作日。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

2 防火卷帘用卷门机

2.1 检验依据

GB 14102.2-2024《防火卷帘第 2 部分：防火卷帘用卷门机》。

2.2 样品数量

型式试验样品数量：2 台（需含配套端板附件、控制箱、温控释放装置以及必要配件）；另外，与之配套使用的温控释放装置抽取 5 件。

监督检验样品数量：1 台（需含配套端板附件、控制箱和温控释放装置）；另外，与之配套使用的温控释放装置抽取 2 件。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

2.3 检验项目

型式试验项目为：GB 14102.2-2024《防火卷帘第 2 部分：防火卷帘用卷门机》中第 5 章规定的全部适用项目，5.1 外观、5.2 材料及关键零部件、5.3 基本性能、5.4 安全性能、5.5 机械寿命、5.6 气候环境耐受性。

监督检验项目为：监督检验项目为：GB 14102.2-2024《防火卷帘第 2 部分：防火卷帘用卷门机》中 5.3 基本性能规定的项目或依据年度监督方案执行。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

注：GB 14102.2-2024 第 5 章技术要求中，卷门机采用的电动机性能，可通过获得省级及以上检验检测机构资质认定的实验室，出具的有效检验报告予以确认；温控释放装置的感温元件性能，可通过有效检验报告予以确认。

2.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日

监督检验周期：30 个工作日。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

3 防火卷帘控制器

3.1 检验依据

GB 14102.3-2024《防火卷帘第 3 部分：防火卷帘控制器》。

3.2 样品数量

型式试验样品数量2 台（集中区域兼容型控制器4 台），抽样基数至少 5 台；分型试验样品数量 1 台（集中区域兼容型控制器2 台），抽样基数至少 3 台。

监督检验样品数量 1 台（集中区域兼容型控制器2 台），抽样基数至少 3 台。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.3 检验项目

型式试验项目为：GB 14102.3-2024 中 6.2 外观与主要部（器）件检查、6.3 控制功能试验、6.4 火灾报警功能试验（适用时）、6.5 故障功能试验、6.6 自检功能试验、6.7 电源功能试验、6.8 系统兼容功能试验（适用时）、6.9 通信功能、6.10 绝缘电阻试验、6.11 电气强度试验、6.12 射频电磁场辐射抗扰度试验、6.13 射频场感应的传导骚扰抗扰度试验、6.14 静电放电抗扰度试验、6.15 电快速瞬变脉冲群抗扰度试验、6.16 浪涌（冲击）抗扰度试验、6.17 电源瞬变试验、6.18 电压暂降、短时中断和电压变化的抗扰度试验、6.19 低温（运行）试验、6.20 恒定湿热（运行）试验、6.21 振动（正弦）（运行）试验、6.22 碰撞试验。

分型试验项目为：GB 14102.3-2024 中 6.2 外观与主要部（器）件检查、6.3 控制功能试验、6.4 火灾报警功能试验（适用时）、6.5 故障功能试验、6.6 自检功能试验、6.7 电源功能试验、6.8 系统兼容功能试验（适用时）、6.9 通信功能、6.12 射频电磁场辐射抗扰度试验、6.13 射频场感应的传导骚扰抗扰度试验、6.14 静电放电抗扰度试验、6.15 电快速瞬变脉冲群抗扰度试验、6.16 浪涌（冲击）抗扰度试验、6.18 电压暂降、短时中断和电压变化的抗扰度试验、6.19 低温（运行）试验、6.20 恒定湿热（运行）试验、6.22 碰撞试验。

监督检验项目为：GB 14102.3-2024 中 6.3（除 6.3.9）控制功能试验、6.12 射频电磁场辐射抗扰度试验、6.19 低温（运行）试验。

3.4 检验周期

型式试验检验周期：60 个工作日

分型试验检验周期：30 个工作日

监督检验周期：30 个工作日。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 3 工厂质量控制检测要求

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 100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工生产。

企业应依据生产工艺、产能规模、生产过程控制能力等情况规定例行检验的有关要求，并经 CQC 进行确认。

2. 确认检验

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，企业应结合产品特点自行制定确认检验计划并实施，如工程不具备测试条件，可委托 CNAS 认可的实验室检测。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 4 关键原材料/配件的控制管理要求

为加强对防火卷帘产品认证实施过程和结果的控制，确保产品认证有效性，制定本附件以明确防火卷帘关键原材料/配件的管理控制要求。

4.1 关键原材料/配件的控制原则

原则上关键原材料/配件应包括所申请单元内产品的关键原材料/配件，如果所申请单元覆盖的不同规格的产品关键部件存在差异，委托人应在提交的资料中予以说明。如对应某关键原材料/配件有多种型号或多个供应商，认证机构可以根据其对安全性能的影响程度增加相应的验证项目。

4.2 关键原材料/配件要求

依据防火卷帘认证依据的标准，按照不同类型列出了A 类和 B 类典型关键原材料/配件清单，具体如下表1。申请认证时，委托人依据所申请防火卷帘的型式，充分描述下表相应关键原材料/配件的信息。

对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键原材料/配件，应有强制性产品认证证书或强制性产品自我声明符合性证明。对于非强制性产品认证范围内的关键原材料/配件，生产企业应核实其是否符合相应标准的要求，采取相应的质量控制措施，如核实其检测报告、自愿性认证证书（如 CQC 标志认证证书）、进货检验等，并在工厂检查时提供相关证明材料。

表 1 受控关键原材料/配件清单

典型产品名称	关键原材料/配件	描述信息（型号规格、种类、生产单位等）	受控类别
钢质防火卷帘	帘板夹芯材料		A
	帘板钢质材料		B
	门楣		A
	导轨		B
	包厢体		B
	挡板（侧扣）		B
	防脱轨装置		B
	支座（端板）		B
	卷轴钢管		B
	底座		B
	传动链条		B
	帘面导向装置		B
	防烟部件		B
	卷门机		B
	控制器		B
	温控释放装置		B
	感烟器		B
	感温器		B
	喷淋系统（适用时）		B
无机防火卷帘	无机帘面（或组成材料）		A
	钢丝绳		B
	夹板		B
	门楣		A
	导轨		B
	包厢体		B
	挡板（侧扣）		B
	防脱轨装置		B
	支座（端板）		B
	卷轴钢管		B
	底座		B

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

	传动链条		B
	帘面导向装置		B
	防烟部件		B
	卷门机		B
	控制器		B
	温控释放装置		B
	感烟器		B
	感温器		B
	喷淋系统（适用时）		B

4.3 关键部件的变更控制要求

申请认证时，委托人依据所申请产品的具体情况，按照表 1 所列的要求逐一在产品图纸填写主要零部件和原材料相关内容。工厂检查时，检查员现场核查主要零部件及原材料明细与实际产品的一致性。

产品取得防火窗认证证书后，委托人不应随意变更关键原材料/配件，确需变更时应执行以下规定：

（1）A 类变更，需向认证机构提交变更申请，并按认证机构和/或指定实验室确定的送样要求，由认证委托人送样至指定实验室进行试验并经过认证机构的批准。

（2）B 类变更，可由生产企业的技术负责人确认批准并保存相应记录，CQC 在监督时核查，必要时现场抽样进行试验验证。

4.3.1 关键原材料/配件 A 类变更的情况

（1）表 1 中受控类别为 A 的关键原材料/配件的结构/类型/材质/供应商等任何变更的情况，应采取 A 类变更管理；

（2）表 1 中受控类别为 B 的关键原材料/配件的描述信息等变更后，技术参数和性能低于型式试验报告确认的技术参数和性能的，应采取 A 类变更管理；

（3）表 1 中关键原材料/配件的变更导致产品耐火结构变化等情况，应采取 A 类变更管理；

关键原材料/配件的变更虽不需试验验证、但生产企业不具备经 CQC 考核确认的技术负责人或者缺乏自行确认批准上述变更的条件和/或资源，应采取 A 类变更管理。

4.3.2 关键原材料/配件 B 类变更的情况

（1）表 1 中受控类别为 B 的关键原材料/配件的描述信息等变更后，技术参数和性能不低于型式试验报告确认的技术参数和性能且不使产品结构发生变化的情况，可采取 B 类变更管理；

（2）对于获证后关键原材料/配件的制造商（生产者）名称的变更，可由生产企业技术负责人确认批准；其他关键元器件/配件，应核实其更改前后的营业执照和有效的工商变更证明。

生产企业需留存相应的变更批准依据和记录。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 5 认证技术负责人要求（适用时）

一、认证技术负责人由生产者（制造商）或生产企业任命/授权的其所属的正式员工，经 CQC 审核认证后负责关键件和材料变更备案。

二、认证技术负责人应具有独立行使其职能的权力，具备实施其职能的能力。企业法定代表人或企业负责人应支持和保障认证技术负责人行使职权。

三、认证技术负责人不得兼任其他生产者（制造商）或生产企业的认证技术负责人（由集团统一控制、 ODM 、OEM 的情况除外）。

四、认证技术负责人的能力要求：

1.了解申请认证产品的相关法律法规和相关政策；

2.充分、正确理解有关对获证产品一致性的要求，以及对于关键件和材料变更备案的实施原则；

3.熟悉认证企业的获证产品，掌握获证产品的原理、结构、关键部件、参数和性能要求，以及各部分之间的相关性；

4.了解产品关键件和材料的认证、检测及标准要求。

五、认证技术负责人的职责：

1.负责关键件和材料变更备案的审核批准；

2.按要求认真履行关键件和材料的变更备案，确保变更备案信息准确、及时，并对获证产品的一致性负责；

3.认真做好关键件和材料变更备案记录，并保存好相关记录和/或资料；

4.应对变更的关键件和材料及时向CQC 报备。

六、认证技术负责人的考核及认定方法：

1.CQC 负责对认证技术负责人的审核、批准及监督管理工作；

2.认证技术负责人变更时，由生产者（制造商）或生产企业负责上报 CQC 并重新申请审核认定；

3.发生下列任何一种情况，需重新申请认定认证技术负责人：

（1）产品认证法律法规、实施规则有重大变更；

（2）产品标准换版。

七、认证技术负责人的暂停、恢复、注销与撤销：

1.发现有下列情况之一者，CQC 将撤销其认证技术负责人资质：

A.转借他人证书或任意涂改证书。

B.不接受 CQC 监督管理。

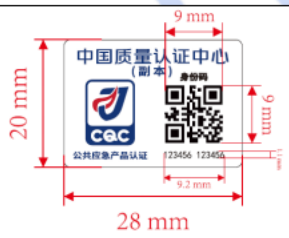
C.提供虚假变更备案信息

2.提供虚假变更备案信息的视为擅自变更关键件和材料，CQC 将暂停认证技术负责人资质。自暂停之日起 3个月后，生产者（制造商）或生产企业可提出恢复申请，经 CQC 核查合格后，方可恢复；

3.资质认定证书的注销应由生产者（制造商）或生产企业向CQC 提出申请，由 CQC 办理注销手续。

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

附件 6 流向标签样式

正本标识	规格尺寸	图例
Ⅰ型	28mm×20mm	
Ⅱ型	45mm×35mm	
副本标识	**规格尺寸**	**图例**
/	28mm×20mm	

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。

序号	文件名	链接
1	F001-2009 CQC标志认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
2	F002-2009 资源节约产品认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
3	F003-2009 轻工纺织建材类产品环保认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
4	F004-2009 电线电缆产品认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
5	F005-2009 非金属材料、抗菌防霉材料、覆铜箔板、印制线路板产品认证工厂检查要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
6	F006-2011 ROHS认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
7	F008-2009 建筑节能产品认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
8	F009-2009 机械产品认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
9	F010-2009 家用和类似用途电器CQC标志认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
10	F011-2014 建筑装饰装修材料及制品防火性能认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
11	F012-2021 绿色产品认证工厂质量保证能力要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
12	F013-2021 绿色建材政府采购符合性证明工厂质量保证能力通用要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
13	CQC自愿性 产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销的条件和要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
14	产品、服务认证认证证书使用要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
15	产品认证标识（标志）通用要求	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
16	中国质量认证中心有限公司经营服务性收费目录清单	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html
17	CQC 申诉、投诉和争议须知	https://www.cqccms.com.cn/cqc/download/client/ccc/rulePublicFile.html

本文件由中国质量认证中心制定、发布。未经许可，不得以任何形式全部或部分转载、使用本文件。