

产 品 认 证 规 则

CQC17-421291-2025



2025年04月25日发布

2025年05月01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。

本文件代替 CQC17 - 421291 - 2021，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 12955-2024 代替 GB 12955-2008；
- (3) 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”、“11 认证责任”、“12 技术争议与申诉”；
- (4) 修改认证单元划分；
- (5) 修改 8.2.1 变更申请的情况；
- (6) 修改附件 2 中型式试验项目；
- (7) 增加附件 3 中工厂质量控制检测要求；
- (8) 增加附件 4 关键原材料/配件的控制管理要求；
- (9) 增加附件 5 认证技术负责人要求；
- (10) 增加附件 6 流向标签样式。

1. 适用范围

本规则适用于防火门及配件，包括防火门、防火锁、防火铰链、防火插销、防火顺序器、防火门闭门器和防火膨胀密封件等产品。

2. 认证模式

模式 1：产品型式试验+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

模式 2：产品型式试验+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) 认证结果评价与批准
- d) 获证后的监督

CQC 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则，决定认证委托人所能适用的认证模式。一般对于持有 CQC 颁发的同类应急产品认证证书，且近一年内未出现过认证产品质量问题以及在国家级、省级等各级产品监督抽查中未发生认证产品不合格情况的生产企业，可采用模式 2。其他生产企业应采用模式 1。

对于适用模式 2 的企业，也可主动申请选择模式 1 实施认证。

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、同一结构形式为同一个认证单元。

具体认证单元划分见附件 1。

3.2 申请认证提交资料

3.2.1 申请资料

- a) 正式申请书（CQC 提出格式要求或模板，申请人填写）；
- b) 工厂检查调查表（附质量手册目录，组织机构图或组织描述等）；
- c) 产品描述。

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。

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。申请人修改申请书、补充、完善资料的时间不计入认证时限。

3.4 制定认证计划

申请受理后，CQC 根据确定的认证单元、依据标准和认证模式制定《产品评价活动计划》，作为申请人开展认证活动的方案，并以通知的形式发送给申请人。

4. 型式试验

4.1 依据标准

GB 12955-2024 《防火门》

GB 16807-2009 《防火膨胀密封件》

XF 93-2004 《防火门闭门器》

4.2 试验方案

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。

一般情况下的试验项目见附件 2。

4.3 试验样品要求

4.3.1 送样原则

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义时，应当向 CQC 说明情况，并做出相应处理。

4.3.2 样品数量

试验样品数量应符合附件 2 的要求。

4.3.3 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。

4.4 型式试验的实施

1、型式试验应在 CQC 委托的实验室完成。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。型式试验过程发现异常情况时，应及时与 CQC 沟通，并作相应处理。

2、若有试验项目不合格，允许认证委托人在对不合格产生原因分析后进行整改，整改完成后重新进行试验；凡需重新试验的，实验室须通报 CQC 补下任务和收费（必要时）。

3、认证委托人一般情况下应在 CQC 规定时间内完成整改，并向委托实验室和/或 CQC 提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限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认证委托。

4.5 型式试验报告

CQC 制定统一的型式试验报告格式。型式试验结束后，实验室应及时出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。

4.6 型式试验的时限

一般为 30 个工作日（因检验项目不合格、企业进行整改和复测时间不计算在内），从实验室确认收到样品和检验费用起开始计算。

5. 初始工厂检查（仅适用于模式 1）

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—过程检验—最终检验为基本检查路线，突出关键/特殊生产过程和检验环节，对影响产品耐火性能的关键部件/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》检查。

认证委托人如果还有其他产品的 CQC 证书，或者有同一产品其他特性 CQC 证书，应在工厂检查实施前与认证机构沟通，确认减免条款。

5.1.2 产品一致性检查

生产现场对产品型号进行一致性检查，若单元覆盖多个型号，则至少抽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、结构设计与产品描述、实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 关键原材料要求

关键原材料详见附件《产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键原材料的技术参数/规格型号/制造商（/生产厂）发生变更时，持证人应及时提出变更申请，提供书面资料确认，必要时抽送样进行检验。经 CQC 批准后方可再获证产品中使用。

5.3 初始工厂检查时间

通常在产品型式试验合格后，进行初始工厂检查；特殊情况（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标准，新增 2 人·日。

5.4 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. 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，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 监督检查时间

7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，采用模式2实施认证的企业，首次监督检查应在获证后3个月内进行，检查内容同初始工厂检查一致；采用模式1实施认证的企业，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 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。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

抽样检测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

获证后监督检查通过，监督抽样检测合格，认证证书持续有效。

8 认证书

8.1 认证书的保持

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，获证产品关键原材料/配件发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出变更申请。在获得批准/完成备案后，方可实施变更。经生产企业技术负责人审核批准的，可不向 CQC 提出申请。

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。

8.2.3 变更备案

对于产品所用的关键原材料/配件、在不需要提供样品试验的情况下，可由经 CQC 认可的生产企业认证技术负责人确认批准变更，生产企业应保存相应确认批准的依据记录。CQC 在获证后监督时进行核查，必要时做验证试验。

关键原材料/配件的控制管理要求见附件 4。

生产企业认证技术负责人的相关要求见附件 5。

8.3 认证书的暂停、恢复、撤销和注销

按照 CQC 产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理规定执行。

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。

9.2 加施方式

获证产品持证人应在产品本体或最小包装明显位置加施认证标志，加施标志应符合《产品认证标识（标志）通用要求》，加施标志时应申请备案。

工厂应保存使用标志的记录，对于下列产品，不得加施认证标志：

- a) 未获得产品认证证书的；
- 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) 不合格产品如已加施标志不得放行。

10. 流向标签

消防产品生产者、生产企业应按照《消防产品监督管理规定》第 17 条规定，执行消防产品销售流向登记管理要求。具体流向标识样式如附件 6 所示，获证产品持证人应按照《中国质量认证中心公共应急产品认证流向标识使用管理办法》使用流向标识。

11. 收费

认证费用由 CQC 按有关规定统一收取。

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、一致性、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 典型产品及单元划分原则

1、产品认证典型产品

序号	产品类别	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
1	防火门	疏散通道防火门	应用场所、材质、耐火性能等级和分类、关键结构、关键材料、关键工艺相同的防火门作为同一认证单元，其中结构和应用场所最具代表性的防火门中外形尺寸最大的视为单元内典型产品。	GB 12955-2024 《防火门》
		设施设备场所防火门		
		入户防火门		
2	防火锁	防火锁	结构、安装形式、使用寿命、材质、规格型号不同不能作为一个认证单元。	XF 93-2004 《防火门闭门器》
3	防火铰链(合页)	防火铰链(合页)	材质、结构、耐火等级不同不能作为一个认证单元。	
4	防火顺序器	防火顺序器	材质、结构、耐火等级不同不能作为一个认证单元。	
5	防火插销	防火插销	材质、结构、耐火等级不同不能作为一个认证单元。	
6	防火门闭门器	防火门闭门器	结构、安装形式、使用寿命、材质、规格型号不同不能作为一个认证单元。	
7	防火膨胀密封件	防火膨胀密封件	材质、结构、耐火等级不同不能作为一个认证单元。	GB 16807-2009 《防火膨胀密封件》

2、单元划分原则说明

2.1 防火门

企业根据生产特点和产品特点，自行划分单元范围。

2.1.1 结构和应用场所最具代表性的防火门中外形尺寸最大的视为单元内典型产品，进行型式试验。

2.1.2 应用场所：按 GB 12955-2024 标准规定进行划分分类。

注：典型产品如果带有多种应用场所的分类，其中分型产品的应用场所可涵盖单一应用场所的适应场景，且不能超过典型产品的最大应用场所。

2.1.3 材质：是指门框、门扇骨架（适用时）、门扇面板使用的主要材料，材料类别选用应满足 GB 12955-2024 标准中的附录 C 的要求。

2.1.4 耐火性能等级和分类：是指

隔热（A 类）：A0.5（丙级）、A1.0（乙级）、A1.5（甲级）、A2.0、A3.0；

部分隔热（B 类）：B1.0、B1.5、B2.0、B2.5、B3.0；

非隔热（C 类）：C0.5、C1.0、C1.5、C2.0、C2.5、C3.0；

2.1.5 防火门认证单元内的产品关键结构、关键材料、关键工艺应保持基本相同。具体内容包括：

(1) 防火门门扇数量；

注：门扇数量分类按照 GB 12955-2024 标准中的表 2 规定进行（门扇数量不包括安装在门扇上可开启和关闭的组件）。

(2) 门框及门扇的主要构造形式及加工工艺（包括是否带有玻璃或亮窗）；

注：1、带造型的防火门和不带造型防火门（平板门）可划分在同一单元中，扇、框关键结构基本相同。2、密封件（防火膨胀密封件、密封件）设置作为门框及门扇的主要构造形式之一。3、门扇上带防火玻璃涵盖原则：①门扇上带防火玻璃，当防火玻璃的透光尺寸（长×宽）不应大于其典型产品公示的透光尺寸（长×宽），且分型设计的防火玻璃 k_i 的透光尺寸（面积）不应大于其所在门扇面积 30%；②防火门使用的防火玻璃产品种类类别单元划分内不能相互涵盖使用。

(3) 门扇厚度和门框侧壁宽度；

(4) 门扇内填充材料的材料种类、型号规格（若有时）、填充工艺；

注：填充材料的工艺以企业自行申报为准；不同生产商填充材料其技术性能、质量指标、规格型号等一致时，可以等效采用。

(5) 单元内若只有无亮窗和带门镜的防火门产品时，一般选取带门镜产品为典型产品；

(6) 允许门的骨架和加强筋、门的铰链在基于安全性的前提下调整，但应有说明和自我验证证明，并经认证机构确认。

2.1.6 防火门产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择洞口外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，且允许大尺寸覆盖较小尺寸产品。

2.2 防火锁

结构是指防火锁的整体结构和各部件的结构。锁体的尺寸（长、宽、厚）和安装中心位置（锁头的安装位置）变化，不可作为同一认证单元；锁体的尺寸、安装中心位置、执手材质、面板材质和使用功能不变，仅执手、面板外部形状不同时，可作为同一认证单元；仅锁体面板形状改变可作为同一认证单元。

安装形式是指防火锁在防火门上的安装方式。

使用寿命是指防火锁在正常使用情况下不出现故障的次数。材质是指防火锁各零部件的材质。

规格型号是指防火锁的规格型号。

耐火性能是指满足耐火性能的时间，与防火门的耐火等级相对应，如：30min, 60min, 90min, 120min、180min 等。

2.3 防火铰链(合页)

材质是指：页片和轴等采用的主要材料。

结构形式是指：页片与轴的连接方式（如轴承式、旗式等）；页片形状（如平板页片、单曲页片、双曲页片、T 型页片等）。

耐火等级是指：30min, 60min, 90min、120min、180min。

防火铰链（合页）的产品型号由企业自定义，宜在产品型号中标识出耐火等级时间，如：企业自定义字段-60min。

2.4 防火顺序器

材质是指：主体、滚轮或碰舌等采用的主要材料。结构形式是指：成型结构（如滚轮式、碰舌式等）。耐火等级是指：30min, 60min, 90min、120min、180min。

防火顺序器的产品型号由企业自定义，宜在产品型号中标识出耐火等级时间，如：企业自定义字段-60min。

2.5 防火插销

材质是指：主体等采用的主要材料。

结构形式是指：成型结构（如明装插杆式、暗装插杆式、暗装销舌式等）。耐火等级是指：30min, 60min, 90min、120min、180min。

防火插销的产品型号由企业自定义，宜在产品型号中标识出耐火等级时间，如：企业自定义字段-60min。

2.6 防火门闭门器

安装形式是指平行安装、垂直安装。

使用寿命分类：一级品、二级品、三级品，其代号分别为 I、II、III。

规格是指开启力矩、关闭力矩、适用门窗质量、适用门扇最大宽度，其规格代号为 2、3、4、5、6。

2.7 防火膨胀密封件

类别按 GB16807-2009《防火膨胀密封件》标准规定进行划分。

规格型号按 GB16807-2009《防火膨胀密封件》标准规定进行划分。



附件 2 产品认证检验要求

1 防火门

1.1 检验依据

GB 12955-2024 《防火门》。

1.2 样品数量

型式试验样品数量：2 档。

监督检验样品数量：1 档。

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：防火门要求检测 GB 12955-2024 《防火门》表 8 中除 6.4 外全部适用项目。

监督检验项目为：按照 GB 12955-2024 《防火门》表 8 中 6.8 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

注：GB 12955-2024 《防火门》6.3 关键材料性能中的 6.3.1 门框主体材料和 6.3.2 防火门芯材料可通过有效检验报告予以确认后，可免于检验。

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，不得超过型式试验检验周期。

2 防火锁

2.1 检验依据

GB 12955-2024 《防火门》。

2.2 样品数量

型式试验样品数量：8 把。监督检验样品数量：1 把。

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 12955-2024 《防火门》附录 B 中规定的项目。

监督检验项目为：GB 12955-2024 《防火门》附录 B 中规定的项目。

注：1 组为：试件按照正常使用要求安装在单扇防火门上，不准许对试件的受火面和背火面安装其他正常工况下不使用的额外防护附件，配套的防火门耐火完整性和隔热性时间应比试件拟进行试验的耐火完整性时间至少多 30min。所用防火门外形尺寸不大于 2000mm(高)×900mm(宽)，门扇为平板，且不带有任何额外的构造形式。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

2.4 检验周期

试验检验周期：30 个工作日，

监督检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定，不得超过型式试验检验周期。

2.5 其他

具有推闩逃生功能的防火锁，除应满足防火锁耐火性能要求外，还应符合 GB 30051-2013 《推闩式逃生门锁通用技术要求》的适用规定。

3. 防火门闭门器

3.1 检验依据

XF 93-2004 《防火门闭门器》

3.2 样品数量

型式试验样品数量：2 件

监督检验样品数量：1 件

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

形式试验项目为：XF 93-2004 《防火门闭门器》表 8 除常规性能外的项目。

监督检验项目为：XF 93-2004 《防火门闭门器》6.2.1 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.4 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，不得超过型式试验检验周期。

3.5 其他

(1) 如为其他类型的闭门装置，应符合 GB 12955-2024 《防火门》中 7.6.5 规定的项目。

(2) 如为疏散通道常开防火门闭门器，除满足 XF 93-2004 《防火门闭门器》表 8 除常规性能外，还应符合 GB 12955-2024 《防火门》中 7.6.5 检测项目。

4 防火膨胀密封件

4.1 检验依据

GB 16807-2009 《防火膨胀密封件》

4.2 样品数量

型式试验样品数量：2 套

监督检验样品数量：1 套

注：1 套为一樘防火门所需安装的全部防火膨胀密封件，数量和安装位置由企业依据耐火检验用防火门进行自我声明。其中耐火检测用防火门为双扇防火门，外形尺寸不小于 1200mm×2000mm，门扇厚度不大于 52mm。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

4.3 检验项目

型式试验的检验项目为：GB 16807-2009 《防火膨胀密封件》中规定的所有适用项目。

监督检验的检验项目为：GB 16807-2009 《防火膨胀密封件》 中规定的所有适用项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

4.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日。

监督检验检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

5. 防火铰链（合页）

5.1 检验依据

GB 12955-2024 《防火门》中 7.6.4 规定的检测项目。

5.2 样品数量

型式试验样品：3 组。

监督样品数量：2 组。

注：1 组为：试件按照正常使用要求安装在单扇防火门上，不准许对试件的受火面和背火面安装其他正常工况下不使用的额外防护附件，配套的防火门耐火完整性和隔热性时间应比试件拟进行试验的耐火完整性时间至少多 30 min。所用防火门外形尺寸不大于 2000 mm(高)×900 mm(宽)，门扇为平板，且不带有任何额外的构造形式。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

5.3 检验项目

型式试验的检验项目为：GB 12955-2024《防火门》中 7.6.4 规定的检测项目。

监督检验的检验项目为：GB 12955-2024《防火门》中 7.6.4 规定的检测项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

5.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日。

监督检验检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

6. 防火顺序器

6.1 检验依据

GB 12955-2024《防火门》中 7.6.6 规定的检测项目

6.2 样品数量

型式试验样品：2 个。

监督检验样品数量：1 个。

注：1 组为一樘防火门所需安装的全部防火顺序器，数量和安装位置由企业依据检验用防火门进行自我声明。其中检测用防火门为双扇防火门。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

6.3 检验项目

型式试验的检验项目为：GB 12955-2024《防火门》中 7.6.6 规定的检测项目。

监督检验的检验项目为：GB 12955-2024《防火门》中 7.6.6 规定的检测项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

6.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日；

监督检验检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

7. 防火插销

7.1 检验依据

GB 12955-2024《防火门》中 7.6.7 规定的检测项目。

7.2 样品数量

型式试验样品：3 组。

监督样品数量：2 组。

注：1 组为一樘防火门所需安装的全部防火插销，数量和安装位置由企业依据检验用防火门进行自我声

明。其中检验用防火门为双扇防火门。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

7.3 检验项目

型式试验的检验项目为：GB 12955-2024《防火门》中 7.6.7 规定的检测项目。

监督检验的检验项目为：GB 12955-2024《防火门》中 7.6.7 规定的检测项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

7.4 检验周期

型式试验检验周期：30 个工作日。

监督检验检验周期：30 个工作日。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。



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。



附件 4 关键原材料/配件的控制管理要求

为加强对防火门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门关键原材料/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

依据防火门认证依据的标准, 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门的型式, 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
疏散通道防火门	门框主体材料(适用时)		A
	防火门芯材料		A
	密封件		B
	防火玻璃(适用时)		B
	锁具		B
	铰链(合页)		B
	闭门装置		B
	顺序器(适用时)		B
设施设备场所防火门	门框主体材料(适用时)		A
	防火门芯材料		A
	密封件		B
	防火玻璃(适用时)		B
	锁具		B
	铰链(合页)		B
	闭门装置		B
	顺序器(适用时)		B
入户防火门	门框主体材料(适用时)		A
	防火门芯材料		A
	密封件		B
	防火玻璃(适用时)		B
	锁具		B
	铰链(合页)		B

	闭门装置		B
	顺序器（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。

产品取得防火门认证证书后，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的情况，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的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。

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（由集团同一控制、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。

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	