



产 品 认 证 规 则

CQC13-429922-2022

电子门锁安全及性能认证规则

Safety and performance certification rules for electronic door locks

2022 年 9 月 2 日发布

2022 年 9 月 3 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。

1. 适用范围

本规则适用于主要由锁体、前、后面板、安装螺钉、锁芯、机械应急钥匙、电池等组合而成，在本体上以电子方式识别处理生物特征、电子信息、网络通讯等信息并控制机械执行机构实施启、闭的电子门锁，其电子识别方式包括：IC/ID卡片、密码、遥控、指纹、虹膜、脸谱、掌纹、指静脉、声纹等。

注1：带识读功能的玻璃门锁、防火门锁、保险柜/箱门锁、汽车门锁、机械门锁、电动门锁、密码按键锁、指纹识别挂锁不在本规则适用范围内。

2. 认证模式

模式1：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 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

模式2：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 型式试验
- c 认证结果评价与批准
- d 获证后的监督
- e 复审

模式3：型式试验

认证的基本环节包括：

- a 认证的申请
- b 型式试验
- c 认证结果评价与批准
- d 复审

认证机构根据企业诚信情况、风险程度等因素判断认证模式的适用情况。

上述获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取产品检查等。

3. 认证单元划分

应按产品工作原理、电气及机械结构、规格、关键零部件和材料等的不同划分申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可考虑仅在一个单元的样品上进行型式试验。

4. 认证委托

4.1 认证申请提出和受理

认证委托人通过网络（www.cqc.com.cn）向 CQC 提出认证委托。认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息，必要时还应提供电气原理图等。

CQC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 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。

4.2 申请认证资料

认证委托人应按认证方案的要求向 CQC 和/或实验室提供有关申请资料和证明材料,包括但不限于:

4.2.1 申请资料

- a. 正式申请书
- b. 工厂检查调查表
- c. 产品规格书
- d. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明
- e. 对于变更申请,相关变更项目的证明文件(如企业更名、行政区域重新划分等)(必要时)
- f. 其他需要的文件

4.2.2 证明资料

- a. 代理人的授权委托书(必要时)
- b. 有效的质量管理体系认证证书(如有)
- c. 认证委托人的商标注册证明(必要时)
- d. 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明
- e. 其他需要的证明文件

5. 产品型式试验

5.1 样品

5.1.1 送样原则

CQC 从申请认证单元中选取代表性样品进行型式试验。

申请单元中只有一个型号的,送本型号的样品。

以系列产品为同一申请单元申请认证时,应从中选取具有代表性的型号,并且选送的样品应覆盖系列产品的技术要求,不能覆盖时,还应选送申请单元内的其它产品做补充试验。

5.1.2 样品数量

由申请人负责按 CQC 的要求选送,并对选送样品负责。送样数量要求如下:3 台(按 GB 21556),3 台(按 GA 374),6 台(GB 21556 及 GA 374)。

5.1.3 样品及资料处置

试验结束并出具检验报告后,有关试验记录由检测机构保存,样品按 CQC 有关要求处置。

5.2 型式试验

5.2.1 依据标准

GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》(仅 4.10)

GA 374-2019《电子防盗锁》

5.2.2 试验项目及要求

产品的试验项目为 6.2.1 规定的标准适用项目。申请人可任选以下一种认证方案,进行电子门锁认证:

认证方案一 GB 21556-2008 (4.10)

认证方案二 GB 21556-2008 (4.10) +GA 374-2019

认证方案三 GA 374-2019。

试验项目为所选方案中依据标准的全部适用项目。

5.2.3 检验时限

资料齐全后,一般为 20 个工作日(因检测项目不合格,企业进行整改和复试的时间不计算在内),从收到合格样品与检测费用起计算。

5.2.4 判定要求

样品检验应符合 GB 21556-2008《锁具安全通用技术条件》4.10 和/或 GA 374-2019《电子防盗锁》的要求,若任何 1 项不符合要求时,则判定该认证单元产品不符合认证要求。新申请项目对样品检测不合格的允许企业整改。整改应在规定的时限内完成,原则上最长不超过 2 个月。

5.2.5 检验报告

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。检测机构负责给认证委托人寄送一份试验报告。

5.3 关键零部件/原材料要求

关键零部件/原材料要求参见附件 1,当附件 1 中要求规定的控制参数等发生变更时,持证人应及时提出变更申请,经 CQC 批准后方可在获证产品中适用。

6. 初始工厂检查 (仅适用于认证模式 1)

6.1 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。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

工厂检查的基本原则是:以认证的技术要求为核心,以设计研发—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零部件/原材料的一致性,现场验证工厂的生产能力(生产设备、检测设备等生产资源及人员能力)。

6.1.1 工厂质量保证能力检查

按 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查。

6.1.2 产品一致性检查

在生产现场、成品仓库抽取样品进行产品一致性检查,检查申请认证产品与产品描述、试验报告中的一致性,重点核查产品标识、产品结构、关键零部件/原材料等内容。

- 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/原材料应与型式试验报告一致。

6.2 初始工厂检查时间

一般情况下,产品检验合格后,再进行初始工厂检查。必要时,产品检验和工厂检查也可同时进行。工厂检查原则上应在产品检验结束后 12 个月内完成,否则应重新进行产品检验。原则上,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·日数根据企业规模决定,具体人·日数见表 1。

表 1 初始工厂检查人·日数

企业规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	1.5	2

6.3 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。

7. 认证结果评价与批准

7.1 认证结果评价与批准

CQC 对产品检验、工厂检查（适用时）结果进行综合评价，评价合格后，按认证单元向申请人颁发产品认证证书。

7.2 认证时限

完成产品型式试验和工厂检查（适用时）后，对符合认证要求的，一般情况下在 10 个工作日内颁发认证证书。

7.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查（适用时）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。

8. 获证后的监督

8.1 监督检查时间、频次及人日数

8.1.1 监督检查时间、频次

认证模式 1：一般情况下，初始工厂检查结束后 12 个月内即可以安排年度监督，每次年度监督检查间隔不超过 12 个月。

认证模式 2：一般情况下，首次监督检查的时间应在获证后 6 个月内进行，如 6 个月内未完成，应暂停相应的有效证书。在首次监督工厂检查结束后 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。

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。

8.1.2 监督检查人日数

监督工厂检查人日数根据企业规模来确定，具体人日数见表 2。

表 2 监督工厂检查人·日数

企业规模	100 人以下	100 人及以上
人日数	1.0	1.5

8.2 监督检查的内容

监督内容为工厂质量保证能力检查、认证产品一致性检查。应覆盖申请认证的所有产品和加工场所。

8.2.1 工厂质量保证能力检查

CQC 按照 CQC/F 001-2009《CQC 标志认证工厂质量保证能力要求》进行检查。采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、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的必查内容。其他项目可以选查。

8.2.2 认证产品一致性检查

认证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时的产品一致性检查内容基本相同。

8.3 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 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，按监督检查不通过处理。

8.4 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。当监督检查不通过时，则判定年度监督不合格，按照 10.3 规定处理相关认证证书。

9 复审

证书有效期满前 3 个月提交复审申请，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。

认证模式 1 和认证模式 2 获证的，原则上不进行型式试验；复审的工厂检查认可有效的年度监督检查结果，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。

认证模式 3 获证的，重新进行型式试验；或在重新型式试验的基础上接受工厂检查，工厂检查按照初次工厂检查的要求执行，经 CQC 复审合格后变更认证模式，证书有效期为 5 年。

型式试验项目合格，并且在工厂检查通过后（如有），CQC 向认证委托人颁发认证证书。

10. 认证证书

10.1 认证证书的保持

10.1.1 证书的有效性

认证模式 1 和认证模式 2 的认证证书有效期为 5 年，证书的有效性通过定期的监督维持。

认证模式 3 的证书有效期为 1 年（本证书仅对送检样品有效，不覆盖后续生产的产品）。

10.1.2 认证产品的变更

10.1.2.1 变更的申请

证书内容发生变化（如产品特性等）或产品的工作原理、电气及机械结构、涉及产品关键件（附件 1）且与产品一致性有关的内容等发生变更时，证书持有者应向 CQC 提出申请。关键件的变更参照本规则 5.3 条款及产品描述（PSF429922.11）实施。

10.1.2.2 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，确定是否可以变更。如需安排试验和/或工厂检查，则试验合格或工厂检查通过后方能进行变更。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，试验和工厂检查按 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。

10.2 获证单元覆盖产品的扩展

10.2.1 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。

10.2.2 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，证书持有者应按第 6 章的要求选送样品供核查或差异试验。

10.3 认证证书的暂停、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、撤销和注销的处理。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 将撤销或注销被暂停的认证证书。

11. 认证标志的使用

持证人应按《CQC 标志管理办法》申请备案或购买使用认证标志。

11.1 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 CQC 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：



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 CQC）。

11.2 认证标志的加施

证书持有者可向 CQC 购买标准规格的标志，或者申请并按《CQC 标志管理办法》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。

12. 收费

认证费用按 CQC 有关规定收取。

13. 认证责任

CQC 对其做出的认证结论负责。实验室应对检测结构和检测报告负责。

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。

14. 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：关键零部件/元器件清单

关键件名称	控制参数	依据标准	备注
面板（外、内）	材质、制造商	GB 21556-2008 GA 374-2019	随整机考核
控制板（PCBA）板	型号、制造商	GB 21556-2008 GA 374-2019	随整机考核
驱动电机	型号、制造商	GB 21556-2008 GA 374-2019	随整机考核
锁芯（适用时）	型号、制造商	GB 21556-2008 GA 374-2019 GA/T 73-2015	随整机考核，需提供同型号的近三年内的具有 CMA 资质认定的第三方实验室出具的检测或检验合格报告或认证证书
锂电池（适用时）	型号、制造商	GB 21556-2008 GA 374-2019 GB 31241-2014	随整机考核，需提供同型号的近三年内的具有 CMA 资质认定的第三方实验室出具的检测或检验合格报告或 CQC 认证证书
锁体	型号、制造商	GB 21556-2008 GA 374-2019	随整机考核