

编号：TRIMPS-ZY01-002:2020

社会公共安全产品自愿性认证实施规则
防盗安全门产品

2015-4-20 发布 2020年5月01日第一次修订 2015-5-01 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。

制定单位：公安部第三研究所

主要起草人：陆曙蓉、李海鹏、吴改云、施帅

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.....	3
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 型式试验.....	6
6.3 初始工厂检查.....	8
6.4 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 获证后监督的检查人日.....	10
7.2 获证后监督频次.....	10
7.3 监督检查的内容.....	10
7.4 监督检查的结论.....	10
7.5 获证后监督抽样和检测.....	11
7.6 综合评价与批准.....	12
8 认证证书.....	12
8.1 认证证书的保持.....	12
8.2 认证范围的缩小.....	13
8.3 认证证书的暂停、撤销和注销.....	13
8.4 证书恢复.....	13
9 认证标志.....	14
9.1 变形认证标志的使用.....	14
9.2 准许使用的标志样式.....	14
9.3 加施方式和位置.....	14
9.4 标志使用的可追溯.....	14
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.....	15
附件 1:	16
附件 2:	19
附件 3	21
附件 4:	22
附件 5:	27

1 适用范围

本规则规定了对防盗安全门产品实施自愿性产品认证的要求。

本规则适用于居民住宅及其他建筑使用的防盗安全门，包括具有其他附加功能的防盗安全门。

2 认证依据标准

参见本规则附件 1《防盗安全门产品自愿性认证检测项目和检测依据》。

3 认证模式

初次委托认证采用的基本认证模式：型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

如企业提出要求，在认证机构进行风险评估后也可采用：初始工厂检查+样品抽样检测+获证后监督。

初始工厂检查内容包括工厂质量保证能力、产品一致性、产品与标准的符合性的检查。工厂现场检查应覆盖认证产品的关键加工场所。必要时，认证机构可到生产企业以外的场所实施延伸检查。

4 认证单元划分

产品认证单元划分原则见本规则附件 2《防盗安全门产品自愿性认证单元划分说明》。

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、初始工厂检查、认证结果评价及批准、认证决定发出、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。

认证委托人提出认证申请，经认证机构初审符合要求，向认证委托人发出正式受理通知书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。型式试验时间一般不超过 25 个工作日（从实验室收样日期起，至型式试验报告签发日期止），不包括检测不合格整改的时间。

原则上在完成型式试验后，由认证机构及时通知生产企业进行现场工厂检查。工厂检查组在完成现场工厂检查并关闭不符合项后 3 个工作日内向认证机构提交工厂检查报告。

认证委托人为缩短认证时间，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，但企业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，企业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。

认证机构根据型式检验和/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（制造商）、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，及时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

认证委托人提供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) 法律证明材料缺失的；
- 2) 不符合国家产业发展政策的；
- 3) 以 OEM\ODM 委托认证的，未按照认证机构要求提供有效的协议书、授权书、原始证书复印件等证明材料的；
- 4) 申请资料未能充分说明产品设计、生产、检验的具体实施过程，不能充分证明相关生产企业的生产、检验能力等；

5) 其他法律法规规定不得受理的情形。

6.2 型式试验

6.2.1 样品要求

认证委托人按照认证机构的要求将样品送到指定实验室进行型式试验。并对选送样品负责。

认证单元中只有一个覆盖型号的，送该型号的样品。

多于一个覆盖型号的产品为同一认证单元委托认证时，优先选取经认证机构判断结构最薄弱的型号作为主检型号，并确认需进行差异检测型号。

6.2.2 送样数量

主检型号送样 2 樘（带门框），如有差异送样 1 樘（带门框）。

6.2.3 样品的送达及确认

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），将样品、关键件明细表、图纸（产品的总装图、传动机构图、门扇及产品截面结构图）及文字性说明材料（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。认证委托人应确保送样的样品与实际生产的产品一致。

指定实验室收到样品后，对样品进行确认并将确认的信息上报认证机构。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。

6.2.4 检测项目及要求

型式试验检测项目及检测依据见本规则附件 1。

差异检测项目及要求按照本规则附件 2 执行。

注：特殊柜体的检测项目及方法可经认证机构技术评价后加以实施。

6.2.5 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。

6.2.6 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至少五年，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。

6.2.7 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/生产者进行整改。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/或未提交复试检测样品的，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。企业完成整改后，认证委托人可重新提出认证委托。

6.2.8 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。

6.2.9 利用企业资源的检测

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，可由企业提出申请，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企业资源进行相应检测项目的检测。

6.3 初始工厂检查

6.3.1 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）、认证单元及产品型号。

必要时可对生产企业以外的场所实施延伸检查。

6.3.2 检查要求

生产企业应建立、保持并实施工厂质量保证能力、产品一致性、产品与标准的符合性控制的体系。

工厂质量保证能力检查依据本规则附件 4《防盗保险箱/柜产品工厂质量保证能力》执行。

产品一致性重点检查以下内容。

- 1) 产品的标识应与型式试验报告或产品描述上所标明的信息一致；
- 2) 产品所用的关键原材料/零部件应与型式试验报告和关键件明细表所申报内容一致；
- 3) 批量生产产品结构应与型式试验报告和产品描述上所申报结构一致；
- 4) 进行产品一致性检查时，若涉及多系列产品，则每系列产品应至少抽取一个规格型号做一致性检查。

6.3.3 检查人日

现场检查人日根据企业规模、认证产品单元数、覆盖产品规格数综合确定，一般为 2~6 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。

6.3.4 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）。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，认证机构将终止企业本次认证。

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，或产品一致性、标准符合性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，认证机构将终止企业本次认证。

6.4 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/信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，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等相关要求，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。

获证后监督一般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，便于获证后监督的有效开展。

7.1 获证后监督的检查人日

原则上根据企业规模、认证产品单元数、覆盖产品规格数综合确定，一般为2~4人日/加工场所

7.2 获证后监督频次

一般情况下，初始工厂检查结束后6个月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，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经证实为持证人责任的；
- 2) 认证机构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、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等可能影响产品一致性和标准符合性时。

7.3 监督检查的内容

获证产品一致性检查的内容与初始工厂检查时内容相同；

生产企业质量保证能力检查按照本规则附件4《防盗安全门产品自愿性认证工厂一致性控制要求》执行，其中3、4、5、9、11为每次监督必查项目，其他项目可以选查，获证后每四年应覆盖附件4的全部项目。

7.4 监督检查的结论

检查组负责检查检查结论。监督检查结论为不通过的，检查组直接向认证机构报告，监督检查存在不符合项时，工厂应在30天内完成整改，认证机构采取适当方

式对整改方式进行验证，未能按期完成整改的或整改不通过，按照监督检查不通过处理。

7.5 获证后监督抽样和检测

7.5.1 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（制造商）、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（制造商）、生产企业至少一方协助对样品的确认并承担相应费用。

7.5.2 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。

7.5.3 样品数量

每个单元抽样的数量不少于1樘（带门框），优先抽取以往未抽取过的产品型号。

7.5.4 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。

7.5.5 获证后监督抽样和检测结果的评价

当产品检测合格时，生产现场抽取样品检测或市场抽样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。证书暂停期限不超过3个月。

7.6 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/或市场抽样检测的评价。

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

8.1 认证证书的保持

8.1.1 证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期5年，证书有效性通过定期的监督维持。

8.1.2 认证证书的变更

1) 证书中的认证委托人、生产者（制造商）、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，认证机构应按初次认证进行工厂检查，型式试验可以按监督抽样检测的要求进行。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，注销原认证证书。

8.1.3 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并进行相应的工厂检查，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

认证证书的暂停、撤销和注销依据认证机构关于产品认证证书注销、暂停和撤销的相关规定执行。

当国家质量监督主管部门或行业管理部门就某企业产品质量提出风险预警或判定导致交通安全责任事故时，认证机构应立即暂停对应证书，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，通知认证委托人并上报国家认监委或行业管理部门。

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有任一不通过时，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

认证证书持有者必须遵守认证机构认证标志管理办法的规定。

9.1 变形认证标志的使用

本规则覆盖产品不允许加施其他形式的变形认证标志。

9.2 准许使用的标志样式

认证标志为：



9.3 加施方式和位置

采用统一印制的标准规格的标志。产品本体上应加施认证标志。

9.4 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

认证收费由认证机构和指定实验室依据国家有关规定统一收取。

原则上，初次委托企业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前交纳。

对于未能交纳相关认证费用的，认证机构作出终止认证、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TRIMPS/GK-7.13-01《投诉和申诉处理程序》的相关要求进行。

TRIMPS

附件 1:

防盗安全门产品自愿性认证检测项目和检测依据

委托人应提供合格的样品、样件进行型式试验。型式试验的检测项目和检测依据如下:

1 产品分类、代号和标记

防盗安全门产品的分类及标记应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第4条款的要求。

2 一般要求

防盗安全门的一般要求应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.1条款的要求。

3 外观

防盗安全门的外观应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.2条款的要求。

4 永久性标记

防盗安全门的永久性标记应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.3条款的要求。

5 板材及材质

5.1 板材材质

防盗安全门的板材材质应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.4.1条款的要求。

5.2 钢质板材厚度

防盗安全门的钢质板材厚度应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.4.2条款的要求。

5.3 其他材质的板材厚度

防盗安全门的其他材质的板材厚度应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.4.3条款的要求。

6 尺寸公差与配合间隙

防盗安全门的尺寸公差与配合间隙应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.5条款的要求。

7 防盗安全要求

7.1 防盗安全级别

防盗安全门的防盗安全级别应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.6.1条款的要求。

7.2 防破坏性能

防盗安全门的防破坏性能应按GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.6.2条款的要求进行检测。

防盗安全门安全级别按认证委托人申请的安全级别进行检测。

7.3 防闯入性能

防盗安全门的防闯入性能应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.6.3条款的要求。

7.4 软冲击性能

防盗安全门的软冲击性能应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.6.4条款的要求。

8 悬端吊重性能

防盗安全门的悬端吊重性能应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.7条款的要求。

9 撞击障碍物性能

防盗安全门的撞击障碍物性能应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.8条款的要求。

10 铰链转动性能

防盗安全门的铰链转动性能应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.9条款的要求。

11 锁具要求

11.1 锁具防盗要求

防盗安全门的锁具防盗要求应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.10.1~5.10.3条款的要求。

11.2 锁具一般要求

防盗安全门的锁具一般要求应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.10.4和5.10.5条款的要求。

12 电气安全性能

防盗安全门的电气安全性能应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第5.11条款的要求。

13 标志和包装

防盗安全门的标志和包装应符合GB 17565-2007《防盗安全门通用技术条件》第8.1和8.2条款的要求。

14 附加性能

防盗安全门如有其他附加功能的应按相应标准进行检测。

TRIMPS

附件 2:

防盗安全门产品自愿性认证单元划分说明

1. 认证单元划分

1.1 原则上按防盗安全门产品型号申请认证。

1.2 材质结构不同的防盗安全门产品不可作为一个认证单元。产品材质结构相同，材料厚度不同的型号，可按同一单元申请认证，但只允许材料厚度厚的产品型号纳入到材料厚度薄的产品型号单元中。

1.3 不同门体类型的防盗安全门产品不可作为一个认证单元。

1.4 所使用铰链类别不同、安装方式不同的防盗安全门产品可接同一单元申请认证，但须按下表要求送样，并增测相关项目。

1.5 所使用锁具类别不同的防盗安全门产品不可作为一个单元。产品使用锁具类别相同，锁具工作方式、锁定结构、安装方式、外形等有差异的型号，可按同一个单元申请认证，其中：

1) 产品所使用电子锁的工作方式和锁定结构不变，只是面板外形存在差异的，应在锁具型号表述上加以区别，并在申请认证时提交相应资料及差异说明，工厂检查现场抽样进行一致性核对；

2) 产品所使用电子锁的工作方式、锁定结构、安装方式不同，须按下表要求抽样，并增测相关项目；

3) 产品所使用机械锁可分为机械密码锁、机械钥匙锁和双控锁三类（叶片锁和角度锁可根据其结构形式归入到机械钥匙锁或双控锁类内），同一类机械锁具的锁定结构、安装方式不同，须按下表要求送样，并增测相关项目。

1.6 同一制造商、同一产品型号或系列，由不同生产厂生产的防盗安全门不可作为一个认证单元。

1.7 不同安全级别的防盗安全门不可作为一个认证单元。

差异项目名称	送样要求	增加检测项目
铰链类别不同	有差异的型号另送1樘(带门框)样品。	悬端吊重性能、撞击障碍物性能、铰链转动性能、防破坏性能(只对铰链进行试验)
铰链安装方式不同		悬端吊重性能、撞击障碍物性能、铰链转动性能、防破坏性能(只对铰链进行试验)
电子锁工作方式不同		锁具要求的相关项目、电器安全性能
电子锁锁定结构不同		抗破坏要求(不包括开通孔试验)、软冲击试验
电子锁安装方式不同		抗破坏要求(不包括开通孔试验)
机械锁锁定结构不同		抗破坏要求(不包括开通孔试验)、软冲击试验
机械锁安装方式不同		抗破坏要求(不包括开通孔试验)

2. 关键件

- 1) 锁具;
- 2) 铰链;
- 3) 钢板材质;
- 4) 其它关键件。

注：在初始申请认证及获证产品变更时，认证委托人须按产品型号向认证机构提交认证产品的关键件清单。

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、认证申请书。
- 3、防盗安全门产品相关技术资料,至少包括如下内容:
 - a) 关键件清单,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)文件依据的标准、主要功能、产品定型检验报告(能证明符合产品技术标准的测试报告),产品设计产权归属证明文件(需要时);
 - c) 产品技术参数;
 - d) 产品描述(包括产品的外观图、产品的结构图、生产工艺流程图、产品安装使用说明等)。
- 4、满足本规则规定的质量手册、程序文件。
- 5、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);
- 6、其他相关资料。

附件 4:

防盗安全门产品自愿性认证工厂一致性控制要求

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) 正确使用认证证书和认证标志，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。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

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、认证证书状态信息（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 采购与关键件控制

3.1 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。

3.2 关键件的质量控制

3.2.1 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/或检验并保存相关记录。

3.2.2 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 条要求进行控制。

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，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；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。

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。

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 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

5 例行检验和/或确认检验

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/或确认检验进行控制；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。例行检验的检验项目至少应包括外观、永久性标记、锁具要求检查等检验项目；确认检验至少应包括防破坏性能、软冲击性能、悬端吊重性能、撞击障碍物性能等检验项目。原则上，同一类产品的确认检验周期不超过2年。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂应满足生产和检验设备的最低配置要求（见附件5），以确保在采购、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。

6.2 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。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据本规则的要求进行管理。

7 不合格品的控制

7.1 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。

7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、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。

7.3 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。

8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到认证机构批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 认证证书和认证标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合认证机构的相关规定，并应保存相关使用记录。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。

TRIMPS

附件 5:

防盗安全门产品自愿性认证生产和检验设备最低配置要求

序号	设备名称	精度	应用范围
1	剪板机		裁剪钢板
2	折弯机		钢板折弯
3	液压机	满足加工要求	加工门面、压平等
4	安装校准平台		用于门体安装校准
5	点焊机、电焊机		用于生产过程的焊接
6	钢卷尺	1mm	门体尺寸测量
7	游标卡尺	0.02mm	间隙、厚度测量
8	千分尺	0.001mm	厚度测量
9	塞尺	0.1mm	缝隙测量
10	钳工工具		生产, 安装
11	涂装设备		用于生产过程的喷涂或喷漆