
编号: SEC/GZ-19.09.01P-2023

电动卷门开门机 产品认证实施规则 第 1.1 版

2023 年 5 月 18 日发布

2023 年 5 月 18 日实施

2025 年 5 月 23 日修订

目录

1 适用的产品范围	- 3 -
2 认证模式及获证条件	- 3 -
2.1 认证模式	- 3 -
2.2 认证依据及获证条件	- 3 -
3 认证基本环节	- 4 -
4 认证实施的基本要求	- 4 -
4.1 认证的申请	- 4 -
4.2 产品检验	- 5 -
4.3 工厂检查（包括产品一致性检查）	- 7 -
4.4 认证结果评价与批准	- 8 -
4.5 获证后的监督	- 8 -
5 认证证书	- 12 -
5.1 认证证书的有效性	- 12 -
5.2 认证证书到期的复评	- 12 -
5.3 认证证书变更	- 12 -
5.4 认证范围的扩大	- 13 -
5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	- 13 -
6 认证标志使用的规定	- 13 -
6.1 准许使用的标志样式	- 13 -
6.2 使用	- 14 -
7 收费	- 14 -
附件 1：认证单元划分及认证依据标准	- 15 -
附件 2 符合性声明	- 16 -
附件 3：主要原辅材料清单（盖章）	- 18 -
附件 4：工厂质量保证能力要求	- 19 -
附件 5：企业基本情况确认表（盖章）	- 24 -
附件 6：检查人日估算表	- 25 -

1 适用的产品范围

本实施规则适用于电动卷门开门机产品，包括工业与民用建筑用的电动垂直启闭卷门、卷帘窗的开门机，但不适用于防火卷门、快速卷门等特殊性能要求的电动卷门开门机。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

产品检验+初始工厂审查+获证后监督

2.2 认证依据及获证条件

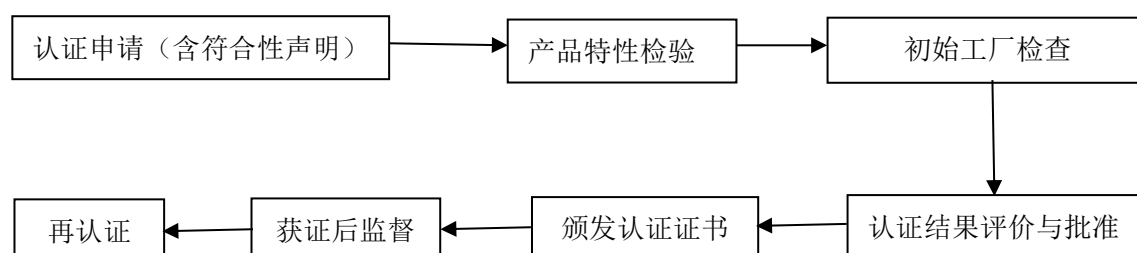
2.2.1 认证依据

JG/T411-2013 《电动卷门开门机》

2.2.2 获证条件

- 1) 产品至少应符合附件 1 中相关标准所必须检测项目的要求。
- 2) 认证委托人向本中心做出产品的符合性声明（附件 2）。
- 3) 工厂质量保证能力符合附件 4 的要求。

3 认证基本环节



4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

4.1.1.1 基本分类按以下要求进行:

a) 外置卷门机

- 1) 齿轮式卷门机, 代号为 C;
- 2) 蜗轮蜗杆式卷门机, 代号为 W;

b) 内置卷门机;

- 1) 管状卷门机, 代号为 G;
- 2) 彩钢整板门机, 代号为 B。

4.1.1.2 电动机工作电源分类按以下要求进行:

- a) 交流三相, 代号为 3P;
- b) 交流单相, 代号省略;
- c) 直流, 代号为 DC。

4.1.1.3 限位方式分类按以下要求进行:

- a) 机械限位, 代号省略;

b) 电子限位，代号为 D。

4.1.2 申请资料

认证委托人申请时应向本中心提交认证申请材料，包括：

1) 认证申请书。

2) 认证委托人的法律地位证明（如营业执照、3C 证书），如申请人为销售商、进口商时，属委托生产，还需提供代加工工厂的法律地位证明及委托生产合同或协议。

3) 主要原辅材料清单，按附件 3 的要求进行详细填写，还需提供主要原辅材料符合相应产品标准的合格报告。

4) 符合性声明

认证委托人应向本中心提交申请认证产品持续满足标准要求等的符合性声明，见附件 2。

5) 中心需要的其他文件。

4.1.3 申请评审

收到申请材料后，本中心将对认证委托人提交的材料进行评审，不符合要求的，由认证委托人进行补充，直至符合。

4.2 产品检验

4.2.1 认证委托人应选择本中心指定的分包实验室进行检验，也可由本中心指定的人员合理利用认证委托人检验资源进行检验，以上检验应有完整记录并归档留存。

4.2.2 检验样品一般由本中心检查人员按单元划分、单元组合进行抽

样，特殊情况下，也可由本中心指定的分包实验室进行抽样。

1) 产品抽样的原则

根据工厂生产的实际情况，每一认证单元产品至少抽其中一个型号的产品进行检测，通常是按照“高级覆盖低级的、复杂覆盖简单”的原则进行，选择最复杂的产品进行检测的，每一认证单元均需抽样检测。

2) 抽样方法

从出厂检验合格的相同型号、规格且同批次产品中随机抽取，当批量小于等于 200 台时，抽取两台，一台送检，一台备样；当批量大于 200 台时抽取四台，两台送检，两台备样。抽取的样品由抽样人封样后，由认证委托人负责寄/送样品至本中心指定的分包检测机构实施检测，备样经封样后，由认证委托人保管，当认证委托人对检测机构的检验结果无异议时，备样可以解封，由认证委托人自行处理。

4.2.3 认证委托人应保证抽样的产品与实际生产的产品、认证的产品的一致性。

4.2.4 检测依据的标准及检测项目参照附件 1 的要求。

4.2.5 同一认证单元的产品仅对一个型号规格的典型样品进行本实施规则中要求的产品检验，如有需要时，还需对同一单元内其他型号规格的样品进行必要的补充差异检验。

4.2.6 同一委托人、不同工厂生产的产品作为不同的申请单元，但不同生产厂地生产的相同产品只做一次产品检验。

4.2.7 其他可接受的检测

认证委托人如可提供一年内省级以上的产品抽样合格检测报告时，可不进行 4.2.1-4.2.6 条款的抽样检验，但检测项目至少应符合附件 1 的必须检测项目的要求，但在适宜时，检查组在风险评估的基础上补充抽样检测。

4.2.8 检测不符合整改

产品检测不合格的，可限期整改一次，最长时间不超过 3 个月，如期完成整改后重新抽样至原检测机构复测。逾期不能完成整改的，或整改结果不合格的，终止本次认证，本中心在一年内也将不受理该认证委托人的认证申请。

4.2.9 检测样品及相关资料的处置

产品检测后，样品及工艺图纸应按认证委托人的要求进行处置，相关数据等附于检测报告中，并提交给本中心。

4.3 工厂检查（包括产品一致性检查）

由本中心派出检查组对认证委托人的工厂质量保证能力和产品的一致性控制体系进行现场检查，确保产品质量、标识使用（含认证标志）等持续满足相关法律法规、标准及本实施规则的要求。

1) 工厂质量保证能力检查

按附件 4《工厂质量保证能力要求》实施。

2) 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，工厂应确保认证产品在下述几个方面与抽样的检测报告或替代报告所覆盖的产品保持一致：

a) 认证产品的工艺图纸、标牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；

b) 对比附件 2：主要原辅材料清单，核实认证产品实际使用的主要原辅材料，包括厂家、名称、型号/规格等。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

本中心对产品检测结果、工厂检查结果及符合性声明进行综合评价，评价合格的，将向认证委托人按认证单元颁发产品认证证书。

认证证书的使用应符合本中心 SEC/GK-06《认证证书和标志的管理办法》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时所实际发生的工作日，包括产品抽样及检测时间、认证结果评价和批准直至颁发证书时间。

产品抽样一般在受理认证申请后的 5 个工作日内完成，产品检测周期一般在 30 个工作日，不包括样品整改时间。

认证结果评定、批准直至颁发证书时间一般不超过 2 个工作日。

每一个申请认证单元颁发一张认证证书。

4.5 获证后的监督

4.5.1 监督检查频次

本中心根据获证产品的特点以及所承担的风险，合理确定跟踪监督审核的时间间隔或频次，每年至少监督检查一次，一般情况下，初次认证后的第一次监督审核应在上次例行审核结束之日起12个月内进行，之后每年必须接受一次监督至证书有效期止，时间间隔为10到12个月，最长不超过12个月。

若发生下述情况之一的，本中心将增加监督频次：

1) 认证产品出现严重质量问题（如省级以上监督抽查及专项抽查不合格）或客户提出投诉，并经查实为认证委托人责任的。

2) 本中心有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时。

3) 有足够的信息表明工厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系、主要原辅料供应商等变更可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督检查的方式

获证后监督方式包括：工厂质量保证能力检查+生产现场抽取样品检查（现场产品一致性检查）或工厂质量保证能力检查+抽样检测。

根据实施证后监督时的具体情况，监督可采取上述任一种方式实施，或采用相结合的方式实施。

4.5.2.1 工厂质量保证能力检查

参照4.3条款的要求进行检查。

4.5.2.2 产品检测

如主要原辅材料、产品名称/规格和型号、工艺流程未发生变化的情况下，可不进行产品检测。如发生变化的，应进行产品检测，产

品检测过程同初次检查，但尽可能是产品认证单元中尚未检测过的不同型号的产品，或顾客有质量投诉过的认证产品。

以上检验应有完整记录并归档留存。

4.5.2.3 生产现场抽取样品检查（现场产品一致性检查）

获证后生产现场抽取样品进行一致性检查时，将随机抽取，认证委托人/生产者/生产企业应积极配合。

1) 检查组现场应首选抽取生产线末端获证产品开展一致性检查。如果现场确实未生产，检查组方可对库存产品开展一致性检查。对于任一产品一致性检查不符合要求的，应在检查记录中予以记录，中心将收回同标准涵盖的产品证书。检查组应详细记录一致性检查样品的规格型号、生产日期、批次、编号等。

2) 对于现场因获证产品数量不足或企业自称没有产品，导致无法完成全部单元产品一致性检查及监督检验样品抽取的，检查组应先行封存现场应抽取样品且能抽取的所有获证产品样品，开展产品一致性检查工作；对于未能抽到的获证产品，应认真核对有关资料，如关键原材料/零配件采购记录、生产计划安排、产品检验记录、出入库记录、销售记录等；检查组应从企业现场检查前六个月内获证产品生产、销售、产品发货物流信息销售记录中，查找已交付的产品，首先对其关键原材料/零配件采购和评价记录、生产计划和工艺指导文件、生产记录、检验记录、出入库记录等进行有关产品一致性的核实。检查组必须详细记录检查中抽取的文件/记录编号、时间、内容和抽取的文件中涉及的产品规格型号、生产日期、批次、编号等。对发现任

一产品一致性不符合的，检查组应在检查报告中予以记录，中心将收回同标准涵盖的产品证书。

3) 经确认，在现场检查前因搬迁、销售、调整等各类原因，长期确未生产、销售的获证单位，检查组应现场封存对应产品证书，并告知企业恢复生产前应主动向本中心书面报告，企业应同时承诺在此期间不进行生产、销售活动。待本中心再次安排检查组进行现场见证生产、检查确认符合证书保持要求后，方可恢复正式生产。检查组应将上述情况详细记录，停产期超过一年的，应对证书作出暂停处理。

4) 当现场检查时企业声称无产品或停产，但经检查组现场确认有库存或近期有生产情况的企业，检查组应现场出具不推荐通过的工厂检查报告，中心将收回同标准涵盖的产品证书。对于上述检查过程中发现产品存在严重质量问题，足以导致安全事故发生或存在制假售假行为的，中心将收回全部证书。

4.5.3 监督结果的处置

监督检查合格的，可以继续保持认证资格，使用认证标志，中心也将向监督合格的企业发放“年度监督合格标志”，由企业加贴到认证证书相应位置，以保持认证证书的有效。

监督检查不合格的，按 SEC/CX-08《认证资格变更管理程序》的规定进行处置。

对监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施，逾期将撤销认证证书，并停止使用认证标志，并在国家认监委及本中心网站进行公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

认证证书有效期为 5 年。证书的有效性依据本中心每年的监督检查获得保持。

5.2 认证证书到期的复评

认证证书有效期届满的，需要延续使用的，持证人应证书有效期满前 90 天内向本中心提出申请，程序同初次检查，符合认证要求的，本中心向认证委托人换发认证证书，有效期自换发之日起 5 年。

5.3 认证证书变更

认证证书内所覆盖的产品，如果发生以下变更时，应向本中心提出变更申请：

- 1) 增加/减少同一单元内其他型号的认证产品；
- 2) 4.1.2 的 4) 中规定的认证产品主要原辅材料和供货单位等发生变化；
- 3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其他影响认证要求的变更。

本中心应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书，需要时，针

对差异进行补充检测和/或工厂保证能力检查。

5.4 认证范围的扩大

根据本规则附件 1 所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应按本规则 4.1-4.4 的要求办理认证。合格后，颁发新的认证证书。

5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

认证证书的暂停、恢复、注销和撤销按 SEC/CX-08《认证资格变更管理程序》的要求执行。

在认证证书暂停期间及认证证书、注销撤销后，证书覆盖产品不得使用认证证书和认证证书，同时停止涉及相关认证内容的宣传。

6 认证标志使用的规定

持证人须遵守 SEC/GK-06《认证证书和标志的管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.1.1 认证组织在获得认证证书后，可按本中心的要求使用认证标志，并应在使用前将使用方案报本中心备案后方可正式使用。

6.1.2 认证标志只允许使用与SEC所提供色调一致的颜色，使用该标志

时，可根据SEC提供的图样按比例放大或缩小，但应保证标志完整、清晰，不得将其变形使用。

6.2 使用

可以采用标准规格标志（本中心统一印制的标签），或采用印刷、模压、模制中的任何一种方式加施。

获得产品认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的显著位置或产品说明书上。

7 收费

认证收费可参照以下要求执行（可根据实际情况，并经双方协商予以调整）：

（一）☐初审 ☐再认证 ☐扩项费用

1. 申请费：¥_____元，大写：_____圆整

2. 检查费：¥_____元，大写：_____圆整（如有进行现场检查的，以每个检查人日贰仟伍佰圆计）；

3. 审定与注册费（含证书费）：¥_____元，大写：_____圆整；

4. 产品初次检验费：按实际发生支付，如因样品不合格产生的重检费用，企业应另行支付。

（二）每次监督费用

1. 如有进行现场检查的，检查费：¥_____元，大写：_____圆整（以每个检查人日贰仟伍佰圆计）；年 金（含标志使用费）：¥_____元，大写：_____圆整；

2. 如不进行现场检查的，年金（含标志使用费）：¥_____元，大

写：_____圆整；

3. 产品监督检验费：按实际发生支付，如因样品不合格产生的重检费用，企业应另行支付；

(三)中心只颁发中文认证证书，认证委托人如需英文认证证书的，需另行支付¥ 200 元，大写： 贰佰 圆整。

附件 1：认证单元划分及认证依据标准

序号	认证依据标准	检测项目	抽样方法	判定原则
1	JG/T411-2013	1 外观与装配 2 性能 2.1 额定转速 2.2 限位 2.3 制动 2.4 工作制定额 2.5 过载能力 2.6 电源适应性 2.7 静态功耗 2.8 噪声 2.9 手动操作力 2.10 储备电源 3 安全要求 3.1 绝缘电阻 3.2 泄露电流和电气强度 3.3 接地措施 3.4 热过载保护 3.5 过电流保护 3.6 传动链条强度 3.7 防夹保护 3.8 双重限位保护装置 4 耐气候环境性能 4.1 低温 4.2 高温 4.3 恒定湿热 4.4 反复工作次数	从出厂检验合格的相同型号、规格且同批次产品中随机抽取，当批量小于等于 200 台时，抽取两台，一台送检，一台备样；当批量大于 200 台时抽取四台，两台送检，两台备样	如抽检样品按规定的检验项目全部合格，则判定该产品检验合格，如有不合格项，应加倍取样对不合格项复检，若复检合格，则判定产品检验合格；如仍有不合格项，则判定产品检验不合格

附件 2 符合性声明

T0: _____

本企业按贵单位的电动卷门开门机自愿性产品认证模式申请认证，根据贵单位有关规定，做出如下声明：

1、本企业申请认证时，所填写内容及所提供营业执照、检验报告、检验样品及其他证明性材料真实有效。

2、质量保证能力在申请认证时已经符合《工厂质量保证能力要求》的规定，并保证产品在认证证书有效期内，质量保证能力能持续满足《工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的规定。

3、本企业认证证书内的产品所使用的关键原辅材料符合相应产品标准要求，在认证证书有效期内，保证认证证书中覆盖的产品与实际生产的产品及提供的样品是一致的，保证与相应的产品检验的结果保持一致，如有影响产品要求的变更，将及时向贵单位通报。

4、本企业能自愿接受贵单位对本企业质量保证能力和相应认证实施规则进行的定期或不定期的监督检查。

6、本企业如不能按第 1 条-第 5 条的声明执行时，或有其他违反认证认可相关要求时，我们愿意按贵单位有关规定对认证证书及认证标志使用做出处置，也愿意承担相应的法律责任。

7、本声明覆盖本企业获证贵单位的所有自愿性产品认证。

认证委托人（签字/盖章）： 年 月 日

附件 3：主要原辅材料清单（盖章）

主要原辅材料类别	主要原辅材料名称	型号/规格	适用部位	供应商/生产厂

注：按申请认证产品详细填写原材料类别

附件 4：工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的要求，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 职责和资源

1.1 质量负责人

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系，且工厂应在本组织内指定一名质量负责人，无论他在其他方面的职责如何，应具备以下方面的职责和权限：

- a) 负责建立满足本附件要求的质量体系，并确保其实施和保持；
- b) 确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；
- c) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- d) 建立文件化的程序，确保不合格品和获证产品变更后未经本中心认可，不得加贴认证标志；

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和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、存储等必备的环境。

2 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理和产品实现过程文件，包

括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性和充分性；

b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；

c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

3 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对主要原辅材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产主要原辅材料满足要求的能力。工厂应确保在经过评定的供应商中采购主要原辅材料。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

3.2 主要原辅材料的检验/验证

3.2.1 是否经检验或验证合格。

3.2.2 检验或验证是否有相应文件，明确规定以下内容：

—检验或验证的项目、要求；

—抽样；

—合格判定准则；

—必要时的记录要求。

3.2.3 是否有检验记录。

4 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺文件、作业指导书，使用生产过程受控。

4.2 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品与认证样品一致。

4.2.1 有关检验文件和/或工艺文件，是否对过程产品检验作了安排和规定，包括：

—检验项目、要求；

—合格评定准则；

—必要的记录。

4.2.2 过程产品检验：

—检验人员是否能方便获得规定检验项目 and 要求的有关检验文件和/或工艺文件；

—检验人员的能力能否满足要求；

—是否配备了必要的检测设备；

—是否按要求实施检验；

—是否作了必要的记录。

4.2.3 过程检验记录：

—检验项目、要求的完整性、正确性；

—抽样的正确性；

—结论的准确性。

5 出厂检验和出厂抽样检验

5.1 是否对出厂检验作了安排和规定，并与该产品认证实施规则的要求相一致。文件的内容是否包括：

—检验项目；

—检验内容（产品特性要求）；

—检验方法和/或设备、仪器；

—样品；

—合格判定准则；

—必要的检验记录。

5.2 现场检验：

—检验员能否方便得到所需的检验文件；

—检验员能力能否满足要求；

—是否按要求配备必要的检测设备，是否按要求进行检定或校准；

—是否按要求实施检验；

—是否按规定放行产品；

—必要的检验记录。

5.3 检验记录的检验项目、内容是否完整、正确。

6 不合格品的控制

6.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

6.2 对返工、返修后的产品应按检验文件的要求重新检验。

6.3 应保存对不合格品的处置记录。

7 包装、搬运和储存

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标准的要求。

8 认证产品的一致性

工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符合规定的要求。

8.1 认证产品的铭牌、工艺图纸、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号。

8.2 认证产品的主要原辅材料。

认证产品主要原辅材料的变更受控。任何可能影响与认证标准要求 and 产品特性检验一致性的产品变更，在实施前应向本中心申报并获得批准后方可执行。

9 认证证书及认证标志的使用

对认证证书、认证标志、认可标志（适宜时）的宣传和使用是否符合本中心的要求，包括认证标志、认可标志（适宜时）的样式。

10 内部审核要求

认证委托人应按策划的时间间隔进行内部审核，并提供内部审核的信息。

附件 5：企业基本情况确认表（盖章）

企业名称	☐ 未变更 ☐ 变更，现有名称：_____， 并附上最新营业执照
法人代表	
生产地址	☐ 未变更 ☐ 变更，现有地址：_____
主要工艺或设备变更	☐ 未变更 ☐ 变更，现有工艺：_____
质量管理体系建立情况	☐ 未获得 ☐ 获得质量管理体系认证、质量奖等： _____
主要原辅材料及供应商	☐ 未变更 ☐ 变更，变化情况：_____
认证证书及标	请详述：_____

志使用情况	
其他与认证产品质量相关的情况	

附件 6：检查人日估算表

序号	认证委托人员数	初次检查 (人日数)
1	≤ 100	1-3
2	101-500	2-4
3	501-1000	3-5
4	≥ 1001	4-6
人日数可按申请认证单元的数量进行增减，如认证委托人员工数≤ 100 的，在初次检查时，应满足以下要求： 1、5 个及以下认证单元的，人日数可为 1，6-10 个认证单元，人日数可为 2，10 个认证单元以上的，人日数为 3。 2、如现场检查时，不进行抽样检测的，可减少 1 个人日数。 3、现场最低检查不得低于 1 个人日数。 4、监督检查时，人日数不得少于初次检查的 1/3；如结合监督检查扩认证单元的，人日数参照 1-3 条。		