江苏省智能门锁产品质量监督抽查实施细则

（2023 年版）

1.范围

本细则适用于江苏省市场监督管理局组织的智能门锁产品质量监督抽查检验。本细则规定了此产品的抽样方法、检验依据、检验项目、检验方法、判定原则、异议处理及复检。

2.抽样方法

2.1 生产企业、实体店抽样

在受检企业的成品仓库或者其确认场所，随机抽取有产品质量检验合格证明或者其他形式表明合格的待销产品，抽样基数应满足抽样要求。抽样过程均需拍照留证。一经抽样，立即封样，任何人不得调换。

2.2 电商平台采样

抽样数量为同一型号 2 台。

3.检验依据

表 1 检验项目表

序号	检验项目	判定依据	检测方法
执行GB 21556-2008标准的智能门锁			
1	组合编码	GB 21556-2008 4.10.1	GB 21556-2008 5.10.1
2	欠压指示	GB 21556-2008 4.10.2	GB 21556-2008 5.10.2 b）
3	信息保存	GB 21556-2008 4.10.4	GB 21556-2008 5.10.4 a）
4	防破坏报警	GB 21556-2008 4.10.22	GB 21556-2008 5.10.22
5	锁舌伸出长度	GB 21556-2008 4.10.5	GB 21556-2008 5.10.5

序号	检验项目	判定依据	检测方法
6	静电放电抗干扰	GB 21556-2008 4.10.15	GB 21556-2008 5.10.15
7	稳定性	GB 21556-2008 4.10.20	GB 21556-2008 5.10.20
8	手动操作件拉力、扭矩	GB 21556-2008 4.10.10	GB 21556-2008 5.10.10
9	锁舌轴向静载荷	GB 21556-2008 4.10.7	GB 21556-2008 5.10.7
执行GA 374-2019标准的智能门锁			
1	组合编码	GA 374-2019 6.5	GA 374-2019 5.4
2	欠压指示	GA 374-2019 5.13.3	GA 374-2019 6.14.3
3	信息保存	GA 374-2019 5.3.1	GA 374-2019 6.4.1
4	输入错误报警及防拆报警	GA 374-2019 5.3.3、5.3.4	GA 374-2019 6.4.3、6.4.4
5	主锁舌伸出长度	GA 374-2019 5.7	GA 374-2019 6.8
6	静电放电抗扰度	GA 374-2019 5.15.1	GA 374-2019 6.16.1
7	稳定性	GA 374-2019 5.17	GA 374-2019 6.18
8	手动部件强度	GA 374-2019 5.8.3	GA 374-2019 6.9.3
9	主锁舌抗轴向静压力	GA 374-2019 5.8.2.1	GA 374-2019 6.9.2.1

检验方法包括相关产品标准及试验方法标准。

凡是注日期的文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版不适用于本细则。凡是不注日期的文件，其最新版本适用于本细则。

4.判定规则

4.1依据标准

GB 21556-2008　锁具安全通用技术条件

GA 374-2019　电子防盗锁

现行有效的地方标准、团体标准、企业标准及产品明示质量要求

4.2 判定原则

经检验，检验项目全部合格，判定为被抽查产品所检项目未发现不合格；检验项目中任一项或一项以上不合格，判定为被抽查产品不合格。

若被检产品明示的质量要求高于本细则中检验项目依据的标准要求时，应按被检产品明示的质量要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求低于或包含细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，应以被检产品明示的质量要求判定，但应在检验报告备注中进行说明。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的强制性标准要求时，应按照强制性标准要求判定。

若被检产品明示的质量要求缺少本细则中检验项目依据的推荐性标准要求时，该项目不参与判定，但应在检验报告备注中进行说明。

5.异议处理

5.1 对监督抽查程序有异议的，由任务下达部门核查相关证据后维持或者撤销原检验结果。

5.2 对检验结果有异议的，任务下达部门核查相关证据，能够证明原检验结果准确的，维持原检验结果；不能证明原检验结果准确，需要进行复检的，由任务下达部门指定复检机构进行复检，复检结果为本次监督抽查最终结论。

5.3 对样品信息有异议的，任务下达部门核查样品确认情况和生产企业提交证明材料后，维持或者撤销原检验结果。