

编号：NCFE-FJRZ-09：2019

“国消”产品质量分级认证 实施规则

干粉灭火设备产品

2019-10-16 发布

2019-10-16 实施

国家消防工程技术研究中心

前 言

本规则由国家消防工程技术研究中心（以下简称“工程中心”）制定并发布，属于自愿性产品认证，版权归国家消防工程技术研究中心所有。未经国家消防工程技术研究中心许可，任何组织及个人不得以任何形式全部或部分引用、使用本规则及相关文件。

本规则与工程中心发布的《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》、《“国消”产品质量分级认证 认证证书暂停、注销、撤销有关规定》、《“国消”产品质量分级认证 认证变更有关规定》、《“国消”产品质量分级认证 证书和标志管理规定》、《“国消”产品质量分级认证 收费规定》等文件配套使用。当认证依据用标准及其他与认证有关的要求发生变更时，本规则与工程中心发布的后续有关文件一并实施。

引言

为贯彻落实党中央、国务院深入推进供给侧结构性改革和“放管服”改革部署的有关要求，进一步执行党中央、国务院高度重视质量品牌建设的指导意见。工程中心依据《国务院关于加强质量认证体系建设促进全面质量管理的意见》（国发〔2018〕3号）及《中共中央办公厅、国务院办公厅关于印发〈深化消防执法改革的意见〉》（厅字〔2019〕34号），以增加消防产品认证服务供给、创新自愿性产品认证制度、推行高端品质认证、减轻企业负担、提升服务质量、进一步发挥市场作用等为原则编制本分级认证实施规则。

本实施规则建立质量分级评价体系，创新消防及相关领域产品质量评价制度，向消防及相关领域产品质量认证检测市场提供三种差异化的分级认证方案：“国消”三级基本品质认证、“国消”二级标准品质认证、“国消”一级高端品质认证。

认证方案一：“国消”三级基本品质认证，认证模式为：型式检验+工厂质量保证能力自我声明+获证后监督。该方案同时关注产品品质及认证时效，对产品与产品标准的符合性及产品一致性有效把控，并通过引入“自我声明”方式，深入贯彻落实国家“放管服”改革。该方案要求：1、对工程中心界定的认证依据标准（一般为产品国家标准或行业标准，见《“国消”产品质量分级认证产品目录》，以下简称产品标准）中的**全部适用项目**进行认证，证明认证产品满足产品标准要求；2、认证组织对自身质量控制水平进行自评，并对其质量保证能力与认证要求的符合性、生产产品与型式检验样品的一致性进行正式声明。

认证方案二：“国消”二级标准品质认证，认证模式为：型式检验+初始工厂检查+获证后监督。该方案关注产品标准，对认证产品与产品标准的符合性、产品一致性及认证组织质量保证能力持续符合标准要求的能力进行全方位把关。该方案要求：1、对相关产品标准中的**全部适用项目**进行认证，证明认证产品满足产品标准要求；2、认证组织具备稳定的质量控制能力，保证持续生产符合产品标准要求的、一致性可控的合格产品。

认证方案三：“国消”一级高端品质认证，认证模式为：型式检验+初始工厂检查+获证后监督。该方案关注产品品牌，在产品标准要求的基础上打造质量标杆，助推产品品牌建设及产品高质量发展。该方案要求：1、对相关产品标准中的**全部**

适用项目或经过评议的其他认证依据标准（国标、行标、团标或组合）或认证技术规范进行认证，证明认证产品满足产品标准要求或在一定程度上高于产品标准要求；2、认证组织具有很强的质量控制能力，保证持续生产满足或高于产品标准要求的、一致性稳定的优质产品，且认证组织在企业资质、研发能力、生产能力、检验能力等方面具备领先优势。

本实施规则所提供的三种认证方案致力于通过差异化的认证模式及认证要求向市场传递具备差异的产品质量信任等级，在落实质量分级、加大面向中小企业的质量品牌服务供给、激发企业质量提升动力、助推品牌培育、营造良好质量品牌发展环境等方面提供服务支撑。



目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
2.1 方案 1、“国消”三级基本品质认证	1
2.2 方案 2、“国消”二级标准品质认证	1
2.3 方案 3、“国消”一级高端品质认证	1
3 认证的基本环节	1
4 认证申请	2
4.1 认证单元划分	2
4.2 申请认证需提交的资料	2
4.3 认证委托的受理	2
5 型式检验	3
5.1 样品要求	3
5.2 样品数量	4
5.3 检验要求	4
6 初始工厂检查	4
6.1 检查内容	4
6.2 检查要求	5
6.3 初始工厂检查人日数	5
7 认证结果评价与批准	5
8 认证时限	5
9 获证后监督	5
9.1 监督方式	5
9.2 监督检查	6
9.3 监督检验	6
9.4 监督人日	6
9.5 监督频次	6
9.6 监督结果的评价	7
10 认证证书的保持、变更、扩大、暂停、撤销和注销	7
10.1 认证证书的保持	7
10.2 认证证书的变更	7
10.3 认证范围的扩大	7
10.4 认证证书的暂停、撤销和注销	8
11 认证证书的有效期	8
12 申诉和投诉	8
13 认证证书和标志	9
13.1 标志样式	9
13.2 证书样式	9
13.3 认证证书和标志的使用	9
14 收费	9
附件一“国消”一级高端品质认证申请要求	10

附件二 典型产品及单元划分原则 12

附件三 干粉灭火设备产品认证检验要求 16

 附件 3.1 干粉灭火设备产品检验要求 16

 附件 3.2 悬挂式干粉灭火装置产品检验要求 27

 附件 3.3 柜式干粉灭火装置产品检验要求 29

附件四 干粉灭火设备产品质量控制要求 32

 1 总体要求 32

 2 例行检验的有关要求 32

 3 确认检验的有关要求 32

 4 工厂生产过程控制要求 32

附件五 认证证书样式 34

 方案 1 “国消”三级基本品质认证 34

 方案 2 “国消”二级标准品质认证 35

 方案 3 “国消”一级高端品质认证 36



1 适用范围

本实施细则适用于灭火设备产品中的干粉灭火设备产品，包括以下产品种类：
干粉灭火设备产品、悬挂式干粉灭火装置、柜式干粉灭火装置。

2 认证模式

2.1 方案 1、“国消”三级基本品质认证

型式检验+工厂质量保证能力自我声明+获证后监督

认证委托人应对自身的质量保证能力进行自评，对质量保证能力与认证要求的符合性、生产产品与型式检验样品的一致性进行正式的自我声明。

2.2 方案 2、“国消”二级标准品质认证

型式检验+初始工厂检查+获证后监督

必要时，为保证认证时效，初始工厂检查可与型式检验同时进行。

2.3 方案 3、“国消”一级高端品质认证

型式检验+初始工厂检查+获证后监督

申请“国消”一级高端品质认证前，工程中心需根据申请要求（见附件一）对认证委托人的各项能力（证明材料）进行初步评审，满足申请要求的方可受理认证申请，相关证明材料的真实及有效性需结合后续工厂检查环节现场核实确认。

有特殊认证需求的，需由双方共同协商，制定适宜的认证方案（涉及认证依据标准、产品检测方案、工厂检查方案等），经专家对认证可行性及风险性的评议通过后方可进入后续认证环节。

3 认证的基本环节

认证的基本环节包括：

认证申请

产品型式检验

初始工厂检查（适用时）

认证结果评价与批准

获证后监督

4 认证申请

4.1 认证单元划分

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、同一生产工艺为同一个认证单元。具体认证单元划分原则见附件二。

4.2 申请认证需提交的资料

认证委托人申请认证需要提交的资料基本包括：

(1) 认证委托人/生产者/生产企业的资质证明资料：**a.**营业执照（境外企业需提供有效法律文件）；**b.**认证委托人、生产者、生产企业不同时，签订的有关协议书或合同；

(2) 企业质量控制资料：质量管理文件目录、产品一致性控制文件、工厂检查调查表等；

(3) 产品资料：产品设计文件、产品图片等；

(4) 不同认证模式（分级认证）方案下的其他资料。

认证委托人根据不同的认证委托类型提交资料。具体详见工程中心“消防产品认证综合服务平台”（www.china-ncfe.com）的申请资料清单。

认证委托人应对申报资料的法律法规符合性、真实性、有效性负责。工程中心对认证资料进行管理、保存，并负有保密义务。

4.3 认证委托的受理

认证委托人按要求向工程中心提出认证委托并提交相关资料。工程中心对资料进行审核，并反馈审核结果（受理、不受理或补充材料后受理）。不同认证模式（分级认证）方案下的受理要求见表 1。

表 1.不同分级方案下的受理要求

<p>方案实施 方案类型</p>	<p>受理要求</p>
----------------------	-------------

“国消”三级基本品质认证	<ol style="list-style-type: none"> 1、申请资料齐全； 2、认证委托人提供工厂质量保证能力自评资料及质保能力、产品一致性承诺及声明； 3、按照工程中心规定的产品标准及认证评价方案签订认证合同书。
“国消”二级标准品质认证	<ol style="list-style-type: none"> 1、申请资料齐全； 2、按照工程中心规定的产品标准及认证评价方案签订认证合同书。
“国消”一级高端品质认证	<ol style="list-style-type: none"> 1、申请资料齐全； 2、资料初审，满足申请要求，详见附件一； 3、认证委托人按照工程中心规定的产品标准及认证评价方案签订认证合同书； 4、有特殊认证需求的，由双方协商拟定认证依据标准，并制定适宜的评价方案，由工程中心技术评定委员会及相关检验专家对认证依据及评价方案进行评审，评审通过后后方可签订认证合同书。

注：认证委托人在申请“国消”二级标准品质认证时，可选择直接进行产品型式检验，经检验合格后再申请认证。

5 型式检验

5.1 样品要求

通常情况下，认证委托人按工程中心分包实验室的规定准备样品并送达分包实验室。

检验样品应是在申请认证的生产企业内按正常加工方式生产的产品，认证委托人应对样品负责，不得借用、租用、购买样品用于检验，认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。

分包实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查，对样品真实性有疑义且认证委托人不能合理解释的，分包实验室应终止型式检验并通报工程中心。

5.2 样品数量

样品数量详见附件三。

5.3 检验要求

5.3.1 认证依据标准、检验项目

相关产品标准全部适用项目，见附件二、附件三。

“国消”一级高端品质认证中涉及特殊认证需求的，具体认证依据标准及检验项目以合同约定为准。

5.3.2 型式检验实施

型式检验由工程中心委托的分包实验室实施。实验室应确保检验结论真实、准确，对检验全过程做出完整的记录并归档留存，以保证检验过程和结果的记录具有可追溯性。型式检验后，按有关规定处置检验样品和相关资料。

型式检验时间应在公布的检验周期内完成，提交型式检验报告一般不超过 5 个工作日。

5.3.3 型式检验报告

工程中心规定统一的型式检验报告样式。

报告应包含对认证委托人产品相关信息的描述。分包实验室及其相关人员应对其做出的型式检验报告内容及检验结论的正确性负责。

认证委托人对检验结果有异议的，应在 15 天内向分包实验室提出，分包实验室按有关规定处理。

6 初始工厂检查

6.1 检查内容

初始工厂检查的检查内容为：工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。由工程中心指派的工厂检查组按照《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》及附件四中与认证产品相关的质量控制要求对企业的工厂质量保证能力和产品一致性进行检查。

6.2 检查要求

检查包括文件审查、现场检查及后续活动。具体检查要求见《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》。

6.3 初始工厂检查人日数

“国消”基本品质认证：一般为 2-4 人·日；

“国消”高端品质认证：一般为 2-6 人·日。

可按照申请单元数量等的其他情况进行调整，具体按照《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》执行。

7 认证结果评价与批准

工程中心对型式检验结果、工厂检查结论和有关资料/信息进行复核，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书；对不符合认证要求的，终止认证。

8 认证时限

认证申请受理应在5个工作日内完成。

产品检验时限见附件三（有特殊认证需求的，检测时限以合同约定为准）。检验时限是认证委托人与分包实验室正式签订检验合同之日起，至分包实验室出具检验报告实际发生的时间。

工厂检查应在接到任务后的20个工作日内完成。

认证评价环节完成后，对符合要求的10个工作日内颁发认证证书。

认证委托人、生产者、生产企业及分包实验室应配合工程中心的相关工作。由于认证委托人、生产者、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时的，不计入认证时限内。

9 获证后监督

9.1 监督方式

获证后的监督方式为：监督检查和/或监督检验。具体的证后监督方式由工程中心结合实际情况安排。

9.2 监督检查

获证后监督检查主要包括产品一致性检查和/或质量保证能力检查，具体按照《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》执行。

9.3 监督检验

监督检验的抽样工作安排在生产领域进行。

有监督检验要求时，监督组应在产品一致性检查结论符合要求后，开展监督检验样品抽、封工作。样品数量及检验项目见附件三（工程中心也可视具体情况适当增加或减少检验项目）。监督组现场抽取的样品应由获证企业在 15 日内送至分包实验室开展监督检验，并按国家有关规定缴纳监督检验费用。

9.4 监督人日

获证后监督的人·日根据不同的认证分级一般为 2~4 人·日/次·生产企业。

可按照申请单元数量等的其他情况进行调整，每增加一个生产企业或厂址多增加 2 人·日，每增加一个认证规则多增加 1 人·日，如果申请单元数以及单元内规格型号较多，可增加 0.5~1 人·日。

可按照申请单元数量等的其他情况进行调整，具体按照《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》执行。

9.5 监督频次

获证产品从证书批准之日起，即可安排证后监督。证后监督的频次一般为 12 个月，监督时间优先安排在有生产时进行。

工程中心可根据生产企业的产品特性及生产周期等原因适当延长监督周期，一般不超过 6 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对产品有投诉并经查实；
- (2) 工程中心有理由对获证产品与认证要求的符合性提出质疑时。

增加监督频次不预先通知，方式为监督检查和/或监督检验。

9.6 监督结果的评价

工程中心经评价做出监督结论，并将监督结论通知认证委托人。监督结论分为通过和不通过两种。凡存在下列情况之一的，监督结论为不通过：

- (1) 获证后监督检查不通过或不合格项整改时间超过 1 个月；
- (2) 监督抽样检验不合格。

监督结论为通过的，工程中心保持其证书；监督结论为不通过的，工程中心按规定暂停或撤销其证书。

10 认证证书的保持、变更、扩大、暂停、撤销和注销

10.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依靠工程中心的证后监督获得保持。

认证证书有效期届满有保持证书需求的，认证委托人应在证书有效期届满前 90 天内提出委托。证书有效期内最后一次监督结果通过的，工程中心直接换发新证书，有效期 5 年。证书有效期届满注销后，则按新申请处理。

10.2 认证证书的变更

获证后，当涉及认证证书、产品关键特性或工程中心规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向工程中心提出变更申请，工程中心根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更；当认证委托人意愿变更认证证书分级等级时，可向工程中心提出变更认证方案申请，工程中心根据变更情况，通过补充必要的评价环节（产品检验和/或工厂检查）进行变更确认。变更经确认及批准后方可实施。具体参见《“国消”产品质量分级认证 认证变更有关规定》。

10.3 认证范围的扩大

10.3.1 认证范围扩大的类型

- (1) 实施规则相同、执行标准不同的增加新标准产品的扩大委托（新增标准）；
- (2) 实施规则及标准相同、单元不同的增加新单元产品的扩大委托（新增单元）；

(3) 单元内扩展新型号产品的扩大委托（新增型号）。

10.3.2 认证范围扩大程序

(1) 认证范围扩大时，认证委托人应提出认证范围扩大申请，经产品检验和/或工厂检查符合后，换发或颁发证书。

(2) 认证范围扩大为新增认证单元的，应颁发有效期为 5 年的新证书，认证单元内新增产品型号的，换发原单元证书，有效期为原证书截止日期。

(3) 认证范围扩大时，属于 10.3.1 中(1)、(2)的，产品应进行型式检验；属于(3)的，产品应进行分型检验或分型确认。产品的检验有关要求见附件三。

(4) 认证范围扩大时，工厂检查内容见《“国消”产品质量分级认证工厂检查要求》。

(5) 属于特殊认证需求的，需经专家评议拟定扩大评价方案。

10.4 认证证书的暂停、撤销和注销

当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求时，工程中心对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销处理，并将结果进行公告。认证委托人可以向工程中心申请暂停、注销其持有的证书。

具体参见《“国消”产品质量分级认证 认证证书暂停、注销及撤销有关规定》。

11 认证证书的有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为5年。

认证证书有效期届满，需要保持证书的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内申请办理。

12 申诉和投诉

认证委托人如对工程中心或分包检验机构的认证活动和/或做出的决定不满意，可以以技术争议或申诉的方式提出。对获证产品与认证相关的符合性有异议时，可向工程中心提出投诉。

工程中心制定技术争议、申诉、投诉程序，并由专门部门负责受理。

工程中心保存技术争议、申诉、投诉的处理记录。

13 认证证书和标志

13.1 标志样式

获证产品允许使用如下认证标志：



工程中心授权获证企业在认证标志周围标识文字，获证企业可根据产品特点自行设计，文字内容应与获证信息相符，并报工程中心审核备案后方可使用。示例如下：



“国消”一级高端品质认证

13.2 证书样式

见附件五。

13.3 认证证书和标志的使用

证书持有者应按工程中心《“国消”产品质量分级认证实施规则 证书和标志管理规定》加施认证标志。

14 收费

认证收费按《“国消”产品质量分级认证 收费规定》统一收取

附件一 “国消”一级高端品质认证申请要求

申请“一级高端品质认证”的认证委托人需满足一定的申请要求，证明其在本企业资质、研发能力、生产能力、检验能力等方面具备领先优势。申请要求分为必要项及优选项（见下表），认证委托人需满足所有必要项内容，且具备的优选项之和不少于4项。

认证委托人需提供相应证明材料，工程中心将在申请受理及后续评价环节对相关材料的真实性及有效性进行核实确认。

“一级高端品质认证”申请要求：必要项目		
序号	项目	内容
1	资质证书	同时具备以下资质： <ul style="list-style-type: none"> ● 通过 ISO9001 质量管理体系认证,且在有效期内； ● 通过 ISO14001 (GB/T 24001)环境管理体系认证,且在有效期内； ● 通过 ISO45001 (GB/T 28001) 职业健康安全体系认证,且在有效期内。
2	质量信息	近 3 年未出现因产品质量问题受到质检部门或司法处罚情况。
3	研发能力	生产企业具备自有研发能力,并能够提供至少一项下列有效证明： <ul style="list-style-type: none"> ● 申请产品具有完备的知识产权,有产品（发明）专利； ● 具备实用新型专利及软件著作权授权； ● 证明企业自我研发能力的其他材料,经评议后予以认可。
4	生产能力	<ul style="list-style-type: none"> ● 至少具备自动化、半自动化的生产线,或 ● 根据产品特点,其生产能力在行业中处于领先水平。
5	检验能力	具备产品认证依据标准所要求的检验能力,包括配备必要及足够的检验仪器设备及检验人员。
6	产品性能	申请的认证产品在节能、低碳、环保、能效、安全等

	(适用时)	其他产品性能方面获得国推自愿性产品认证证书。
“一级高端品质认证” 申请要求：优选项目		
序号	项目	内容
1	资质证书	具备国际互认认证机构颁发的体系认证证书或同类相关产品产品认证证书。
2	质量信息	有关信用评价机构出具的信用等级评价资料, 证明组织具备良好信用等级。
3	研发能力	<ul style="list-style-type: none"> ● 参与制定申请认证产品的国家标准或行业标准或团体标准; ● 副省级以上技术中心。
4	检验能力	<ul style="list-style-type: none"> ● 具备条件良好的自有实验室, 实验室获得 CNAS 认可, 或 ● 是有关认证机构或实验室授牌的见证实验室。
5	产品性能	具备与申请认证产品性能相关的认证证书或其他证明材料。
6	风险管理能力	申请认证的产品由保险公司承保。
7	国际市场竞争力	认证产品或同类产品在国际市场上有销售业绩。
8	注册资本	生产企业注册资本大于等于 5000 万元 (根据不同的行业可适当调整)。
9	行业认可度	在行业中处于领先地位, 具备行业管理部门、行业协会等出具的材料, 证明企业在行业中处于领先地位。
10	其他	认证委托人能够提供的其他佐证材料, 证明其在企业资质、研发能力、生产能力、检验能力等方面具备突出优势, 经评议后予以认可。
备注	申请要求可根据行业特点, 结合具体产品进行合理调整, 调整后以合同约定为准。	

附件二 典型产品及单元划分原则

1、干粉灭火设备产品认证产品名称及单元划分

单元划分原则见表 1。

表 1 干粉灭火设备产品组成部件的认证单元划分

序号	产品名称		典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
1	干粉灭火设备	干粉灭火剂贮存装置	干粉灭火剂贮存装置	1) 干粉灭火剂贮存形式不同不能作为一个认证单元； 2) 贮存容器结构、工作压力不同不能作为一个认证单元； 3) 干粉贮存容器出口释放装置的结构形式、材料不同不能作为一个认证单元； 4) 干粉贮存容器容器阀的结构形式、材料、工作压力不同不能作为一个认证单元； 5) 安全防护装置的结构形式不同不能作为一个认证单元。	GB 16668-2010
		贮气瓶组	驱动气瓶组 启动气瓶组	1) 瓶组容器阀的结构形式、材料不同不能作为一个认证单元； 2) 内部灌装介质、贮存压力不同不能作为一个认证单元； 3) 检漏装置种类和形式不同不能作为一个认证单元。	
		选择阀	选择阀	结构形式、材料、工作压力不同不能作为一个认证单元。	
		单向阀	单向阀		

序号	产品名称		典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
		驱动装置	电磁型驱动装置 气动型驱动装置 液压型驱动装置 电爆型驱动装置 机械型驱动装置 燃气型驱动装置 电动型驱动装置	1)带气瓶的和不带气瓶的不能作为一个单元; 2)结构形式、材料、启动方式、燃气介质不同不能作为一个认证单元。	GB 16668-2010
		集流管	集流管	结构形式、材料、工作压力、公称直径不同不能作为一个认证单元。	
		燃气发生器	燃气发生器	发火装置基本参数不同不能作为一个认证单元。	
		信号反馈装置	信号反馈装置	结构形式、材料、工作压力不同不能作为一个认证单元。	
		喷嘴	喷嘴	工作压力、材料、结构、应用方式不同不能作为一个认证单元。	

注:

- 1 干粉灭火剂贮存装置包括干粉贮存容器、干粉贮存容器出口释放装置、容器阀（适用时）、检漏装置、安全泄放装置；
- 2 干粉灭火设备的干粉灭火剂贮存形式是指贮压型、常压型、燃气型等；
- 3 干粉贮存容器出口释放装置的结构形式是指释放阀和释放膜片等；
- 4 贮气瓶组检漏形式是指压力表、压力传感器、杠杆式称重装置、弹簧式称重装置、传感器式称重装置等；
- 5 喷嘴应用方式不同是指全淹没应用、局部应用。

2 悬挂式干粉灭火装置产品认证单元划分

单元划分原则见表 2。

表 2 悬挂式干粉灭火装置产品组成部件的认证单元划分

序号	产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
1	悬挂式干粉灭火装置	悬挂式干粉灭火装置	1) 干粉灭火剂贮存形式不同不能作为一个认证单元; 2) 结构形式、安装方式不同不能作为一个认证单元; 3) 干粉灭火剂的种类不同不能作为一个认证单元; 4) 工作环境温度范围不同不能作为一个认证单元; 5) 引发方式不同不能作为一个认证单元。	GA 602-2013

注:

- 1 干粉灭火剂贮存形式不同是指贮压式、非贮压式;
- 2 结构形式、安装方式不同是指结构组成不同或悬挂式、壁挂式;
- 3 干粉灭火剂种类不同是指 ABC 干粉灭火剂、BC 干粉灭火剂, 超细干粉灭火剂、普通干粉灭火剂;
- 4 引发方式不同指电引发、热引发器引发、感温元件引发等。

3 柜式干粉灭火装置产品认证单元划分

单元划分原则见表 3。

表 3 柜式干粉灭火装置产品组成部件的认证单元划分

序号	产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
1	柜式干粉灭火装置	柜式干粉灭火装置	1) 干粉灭火剂贮存的形式不同不能作为一个认证单元； 2) 干粉灭火剂的种类不同不能作为一个认证单元； 3) 工作环境温度范围不同不能作为一个认证单元； 4) 干粉贮存容器出口释放阀工作压力、材质、结构形式不同不能作为一个认证单元； 5) 干粉贮存容器出口释放膜片尺寸、材质、膜片的结构形式不同不能作为一个认证单元； 6) 贮气瓶组的容器阀结构形式和材质、瓶组内部灌装介质、瓶组公称工作压力、检漏方式不同不能作为一个认证单元。	GB 16668-2010

注：

- 1 干粉灭火剂贮存形式是指贮压型、常压型、燃气型等；
- 2 干粉灭火剂种类不同是指 ABC 干粉灭火剂、BC 干粉灭火剂，超细干粉灭火剂、普通干粉灭火剂；
- 3 贮气瓶组检漏方式不同是指压力显示器检漏、称重装置检漏等

附件三干粉灭火设备产品认证检验要求

1 认证检验类别

根据认证类别及检验特性，认证检验分为型式检验、分型检验、监督检验、变更确认检验。变更确认检验是针对设计变更，为确认产品质量是否满足标准要求所进行的检验。

2 认证检验依据及判定规则

2.1 认证检验依据

相应的产品标准、实施规则。

2.2 判定规则

2.2.1 产品进行检验时，满足某一项目的全部技术要求，判定该项目合格，否则判定项目不合格。

2.2.2 检验的全部项目合格，判定结论合格。产品任一项目不合格，判定结论不合格。

3 认证检验检验依据、检验项目、样品数量和检验时限

产品型式检验、分型检验、监督检验的检验依据、检验项目、样品数量和检验时限按附件 2.1~附件 2.3 的规定执行。

确定因变更影响产品性能的项目提出。变更确认检验检验时限不应超过产品型式检验检验时限。

附件 3.1 干粉灭火设备产品检验要求

1 检验依据

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》；

2 检验项目

2.1 干粉灭火剂贮存装置

2.1.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.3、6.4、6.6、6.11、6.12 的全部适用项目。

2.1.2 分型检验

干粉灭火剂贮存装置灭火剂贮存形式，贮存容器结构、工作压力，释放装置的结构形式、材料，干粉贮存容器阀的结构形式、材料、工作压力，安全防护装置的结构形式均相同，仅贮存容器容积不同或容器阀通径不同时，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.3.2~6.3.6、6.4.2.1、6.4.2.2、6.4.3.3~6.4.3.5、6.6.3~6.6.6、6.6.8、6.11.2.2~6.11.2.4、6.11.3.1、6.11.3.2、6.12.2、6.12.3 的适用项目。

2.1.3 监督检验

检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.4.2.3、6.4.3.5。

2.2 贮气瓶组

2.2.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.5、6.6、6.8、6.11、6.12 的全部适用项目。

2.2.2 分型检验

贮气瓶组瓶组容器阀的结构形式、材料，内部灌装介质、公称工作压力，检漏方式相同，仅瓶组容积不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.5.3~6.5.5、6.6.3~6.6.6、6.6.8 的适用项目。

2.2.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.5.5、6.6.6。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.5.5、6.6.4。

2.3 单向阀

2.3.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.7 的全部项目。

2.3.2 分型检验

单向阀工作压力、材料、结构形式相同，仅口径不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.7.4~6.7.9 的适用项目。

2.3.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.7.8。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.7.8。

2.4 集流管

2.4.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.9、6.11.3 的全部项目。

2.4.2 分型检验

集流管直径、材料、结构形式相同，仅口径不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.9.3~6.9.4、6.11.3.1~6.11.3.2 的适用项目。

2.4.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.9.3、6.11.2.2、6.11.3.1。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.9.3、6.11.2.2、6.11.3.1。

2.5 选择阀

2.5.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.13 的全部项目。

2.5.2 分型检验

选择阀工作压力、材料、结构形式相同，仅口径不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.13.5~6.13.9、6.13.11 的适用项目。

2.5.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.13.8。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.13.8。

2.6 燃气发生器

2.6.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.14 的全部项目

2.6.2 分型检验

燃气发生器发火装置基本参数相同，仅产气剂量不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中的 6.14.2~6.14.4、6.14.8 的适用项目。

2.6.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.14.1。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.14.1。

2.7 信号反馈装置

2.7.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.15 的全部项目。

2.7.2 分型检验

信号反馈装置材料、工作压力、结构相同，仅动作压力不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中的 6.15.2~6.15.6、6.15.8 的适用项目。

2.7.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.15.2。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.15.2。

2.8 喷嘴

2.8.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.17 的全部项目。

2.8.2 分型检验

喷嘴工作压力、材料、结构、应用方式相同，仅喷孔大小不同，可按下列检验项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中的 6.17.6~6.17.7、6.17.9、6.17.10 的适用项目。

2.8.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.17.4、6.17.5。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.17.4、6.17.5。

2.9 驱动装置

2.9.1 型式检验

a) 电磁型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA

61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1) 的全部项目。

b) 气动型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.2) 的全部项目。

c) 液压型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.3) 的全部项目。

d) 电爆型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.4) 的全部项目。

e) 机械型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.5) 的全部项目。

f) 燃气型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.6) 的全部项目。

g) 电动型驱动装置

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.7) 的全部项目。

2.9.2 分型检验

a) 电磁型驱动装置

结构形式、材质相同，只有驱动力不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1) 的全部项目。

b) 气动型驱动装置

结构形式、材质相同，只有驱动力不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.2.1~5.2.3、5.2.5、5.2.7)

的适用项目。

c) 液压型驱动装置

结构形式、材质相同，只有驱动力不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8（GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.3.1~5.3.5、5.3.7）的适用项目。

d) 电爆型驱动装置

结构形式、启动方式、材质相同，只有驱动力不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8（GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.4.1、5.4.2、5.4.3、5.4.5、5.4.7）的适用项目。

e) 机械型驱动装置

结构形式、材质相同，只有驱动力不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8（GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.5.1~5.5.4、5.5.6）的适用项目。

f) 燃气型驱动装置

结构形式、燃气介质、材质相同，只有输出压力和气体生成量不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8（GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.6.1~5.6.8、5.6.11、5.6.13）的适用项目。

g) 电动型驱动装置

结构形式、材质相同，只有驱动力不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8（GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.7.1~5.7.3、5.7.5~5.7.7）的适用项目。

2.9.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1.5、5.2.5、5.3.5、5.4.5、5.5.4、5.6.1、5.7.6) 的适用项目。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.8 (GA 61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1.1、5.2.1、5.3.1、5.4.1、5.5.1、5.6.1、5.7.1) 的适用项目。

3 样品数量

3.1 灭火剂瓶组

a) 型式检验

干粉贮存容器 3 套、释放膜片 2 套 (适用时)、释放阀 3 套 (适用时)、容器阀 3 套、安全阀 4 套 (适用时)、安全泄放装置 3 套 (适用时)、压力显示器 5 只 (适用时)、称重装置 2 套 (适用时)。

b) 分型检验

干粉贮存容器 3 套、释放膜片 2 套 (适用时)、释放阀 2 套 (适用时)、容器阀 2 套、安全阀 3 套 (适用时)、安全泄放装置 2 套 (适用时)、压力显示器 4 只 (适用时)、称重装置 2 套 (适用时)。

c) 监督检验

获证后现场抽样检测：释放膜片 1 套 (适用时)、释放阀 1 套 (适用时)。

3.2 贮气瓶组

a) 型式检验

瓶组 3 套、容器阀 3 套、安全泄放装置 3 套 (适用时)、压力显示器 5 只 (适用时)、称重装置 2 套 (适用时)。

b) 分型检验

瓶组 3 套、容器阀 2 套、安全泄放装置 2 套 (适用时)、压力显示器 4 只 (适用时)、称重装置 2 套 (适用时)。

c) 监督检验

获证后现场抽样检测：瓶组 1 套、容器阀 1 套；

获证后现场使用领域抽样检测:：瓶组 1 套、容器阀 1 套。

3.3 驱动装置

a) 型式检验

- 1) 电磁型驱动装置: 2 只。
- 2) 气动型驱动装置 : 3 只。
- 3) 液压型驱动装置 : 3 只。
- 4) 电爆型驱动装置: 3 只。
- 5) 机械型驱动装置: 2 只。
- 6) 燃气型驱动装置 : 7 只。
- 7) 电动型驱动装置: 2 只。

b) 分型检验

- 1) 电磁型驱动装置: 2 只。
- 2) 气动型驱动装置 : 2 只。
- 3) 液压型驱动装置 : 2 只。
- 4) 电爆型驱动装置: 2 只。
- 5) 机械型驱动装置: 1 只。
- 6) 燃气型驱动装置 : 5 只。
- 7) 电动型驱动装置: 2 只。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:均为 1 只;

获证后使用领域抽样检测:均为 1 只。

3.4 单向阀

a) 型式检验:4 只;

b) 分型检验:2 只。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:1 只;

获证后使用领域抽样检测:1 只。

3.5 集流管

a) 型式检验

集流管 2 套、安全泄放装置 3 套、连接管 2 套、减压阀 3 套。

b) 分型检验

集流管 2 套、安全泄放装置 2 套、连接管 1 套、减压阀 2 套。

c) 监督检验

获证后现场抽样检测：集流管 1 套、安全泄放装置 1 套、连接管 1 套、减压阀 1 套；

获证后现场使用领域抽样检测：集流管 1 套、安全泄放装置 1 套、连接管 1 套、减压阀 1 套。

3.6 选择阀

a) 型式检验:4 只；

b) 分型检验:3 只。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:1 只；

获证后使用领域抽样检测:1 只。

3.7 燃气发生器

a) 型式检验:外壳 5 只、发火装置 55 只；

b) 分型检验:外壳 5 只、发火装置 55 只。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:发火装置 1 只；

获证后使用领域抽样检测:发火装置 1 只。

3.8 信号反馈装置

a) 型式检验:5 套；

b) 分型检验:4 套。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:1 套；

获证后使用领域抽样检测:1 套。

3.9 喷嘴

a) 型式检验:局部应用喷嘴 4 只、全淹没喷嘴 $3+x$ (x 为布粉用喷嘴数量) 只;

b) 分型检验:局部应用喷嘴 3 只、全淹没喷嘴 $2+x$ (x 为布粉用喷嘴数量) 只。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:1 只;

获证后使用领域抽样检测:1 只。

4 检验周期

检验周期是自检验合同正式生效之日起至上报检验报告实际发生的时间, 具体时限如下:

a) 型式检验和分型检验

燃气型干粉灭火设备: 110 天;

采用电爆型驱动装置的干粉灭火设备: 110 天;

采用其他型驱动装置的干粉灭火设备: 90 天。

b) 监督检验

监督检验检验周期 30 天。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定, 不能超过型式检验检验周期。

附件 3.2 悬挂式干粉灭火装置产品检验要求

1 检验依据

GA 602-2013《干粉灭火装置》;

2 检验项目

2.1 型式检验

检验项目为 GA 602-2013《干粉灭火装置》中的全部项目。

2.2 分型检验

干粉灭火剂贮存形式，灭火剂的种类，结构形式、安装方式，工作环境温度范围，引发方式不同均相同，仅灭火剂充装质量不同时，可按下列检验项目进行分型检验：

GA 602-2013《干粉灭火装置》中 6.3~6.10、6.12、6.13 的适用项目。

2.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GA 602-2013《干粉灭火装置》中 6.12。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GA 602-2013《干粉灭火装置》中 6.12。

3 样品数量

a) 型式检验

基本数量：普通型：8 具；发动机舱专用灭火装置：12 具；风电机舱专用灭火装置：10 具。

灭火检验数量：根据灭火检验类别、灭火检验设计确定。

容器阀：2 具；

驱动装置：3 具；

控制启动组件：3 套；

压力指示器：7 只；

电引发器：50 具；

热引发器：40m；

易熔合金组件：20 个；

感温玻璃球组件：20 个；

感温磁发电组件：25 具；

涡卷弹簧：2 套；

其他探测与启动组件：20 个；

喷嘴：3 只；

悬挂支架（座）：1 套；

信号反馈装置：4 只；

压力监测元件：1 套；

手动启动按钮：1 套。

b) 分型检验

基本数量：普通型：8 具；发动机舱专用灭火装置：12 具；风电机舱专用灭火装置：10 具。

灭火检验数量：根据灭火检验类别、灭火检验设计确定。

c) 监督检验

根据灭火装置的应用方式和应用场所按标准规定确定。

4 检验周期

检验周期是自检验合同正式生效之日起至上报检验报告实际发生的时间，具体时限为：

a) 型式检验和分型检验：60 天；

b) 监督检验：40 天。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式检验检验周期。

附件 3.3 柜式干粉灭火装置产品检验要求

1 检验依据

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》

2 检验项目

2.1 型式检验

检验项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中的全部适用项目。

2.2 分型检验

干粉灭火剂贮存形式，干粉灭火剂的种类，干粉贮存容器出口释放阀工作压力、材料、结构形式，干粉贮存容器出口释放膜片尺寸、材料、膜片的结构形式，贮气瓶组的容器阀结构形式和材料、瓶组内部灌装介质、瓶组公称工作压力、检漏方式，工作环境温度范围均相同，仅灭火剂贮存容器容积，贮气瓶组的容器阀通路，贮气瓶组容积不同时，可按下列项目进行分型检验：

GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.2.6~6.2.8、6.3.2~6.3.9、6.5.3~6.5.5、6.6.3~6.6.6、6.6.8 的全部项目。

2.3 监督检验

a) 获证后现场抽样检测项目为 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.4.2.1、6.4.3.5 的适用项目。

b) 获证后现场使用领域抽样检测项目至少应包括 GB 16668-2010《干粉灭火系统及部件通用技术条件》中 6.4.2.1、6.4.3.5 的适用项目。

3 样品数量

3.1 柜式干粉灭火装置

a) 型式检验和分型检验：均为 1 套。

b) 监督检验

获证后现场抽样检测：释放膜片 1 套、释放阀 1 套；

获证后现场使用领域抽样检测：释放膜片 1 套、释放阀 1 套。

3.2 贮气瓶组

a) 型式检验

瓶组 3 套、容器阀 3 套、安全泄放装置 3 套（适用时）、压力显示器 5 只（适用时）、称重装置 2 套（适用时）；

b) 分型检验

瓶组 3 套、容器阀 2 套、安全泄放装置 2 套（适用时）、压力显示器 4 只（适用时）、称重装置 2 套（适用时）。

3.3 驱动装置

a) 型式检验

1) 电磁型驱动装置：2 只。

2) 气动型驱动装置：3 只。

3) 液压型驱动装置：3 只。

4) 电爆型驱动装置：3 只。

5) 机械型驱动装置：2 只。

6) 燃气型驱动装置：7 只。

7) 电动型驱动装置：2 只。

b) 分型检验

1) 电磁型驱动装置：2 只。

2) 气动型驱动装置：2 只。

3) 液压型驱动装置：2 只。

4) 电爆型驱动装置：2 只。

5) 机械型驱动装置：1 只。

6) 燃气型驱动装置：5 只。

7) 电动型驱动装置：2 只。

3.4 燃气发生器

a) 型式检验：外壳 5 只、发火装置 55 只；

b) 分型检验：外壳 5 只、发火装置 55 只。

3.5 信号反馈装置

a) 型式检验：5 套；

b) 分型检验：4 套。

3.6 喷嘴

a)型式检验：局部应用喷嘴 4 只、全淹没喷嘴 $3+x$ (x 为布粉用喷嘴数量)只；

b)分型检验：局部应用喷嘴 3 只、全淹没喷嘴 $2+x$ (x 为布粉用喷嘴数量)只。

4 检验周期

检验周期是自检验合同正式生效之日起至上报检验报告实际发生的时间，具体时限如下：

1) 型式检验和分型检验

燃气型柜式干粉灭火装置：110 天；

采用电爆型驱动装置的柜式干粉灭火装置：110 天；

采用其他型驱动装置的柜式干粉灭火装置：90 天。

2) 监督检验

监督检验检验周期 20 天。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式检验检验周期。

附件四 干粉灭火设备产品质量控制要求

1 总体要求

工厂质量保证能力应持续满足产品认证要求，详见《“国消”产品质量分级认证 工厂检查要求》。生产企业的例行检验和确认检验工作应保证产品持续符合认证依据标准要求。

2 例行检验的有关要求

生产企业应根据生产工艺、产能规模、生产过程控制能力等情况规定例行检验有关要求。例行检验应满足对生产过程有效控制的原则，鼓励采用生产过程中的在线测试方法。

3 确认检验的有关要求

结合产品特点，生产企业根据自身情况自行制订确认检验计划并实施。

4 工厂生产过程控制要求

1 申请干粉灭火设备产品认证的生产企业其生产过程控制还应满足下列要求：

1)阀门在组装前应逐只进行强度检测，组装后应逐只进行密封检测，每批阀门应抽样进行工作可靠性、动作压力检测。

阀门为外协加工生产的，进厂应逐只进行密封检测，每批阀门应抽样进行强度、材料、工作可靠性、动作压力检测。

阀门为外购的产品，进厂应逐只进行密封检测，每批阀门应抽样进行强度、材料、局部阻力损失、工作可靠性、动作压力检测。

气压和液压检验场所应设置安全防护设施。

2)容器控制

容器应获得相应充装介质的设计批准、制造许可。

3)生产企业应具有瓶组清洗、烘干、置换等设备。气体瓶组组装后应进行密封检查；瓶组组装过程中应对容器阀安装力矩进行有效控制。

4)集流管的制作应有工艺控制文件（至少应包括管子切口、焊接工艺），加工完成后应逐根进行强度检测或焊缝射线检测。

5)安全泄放装置应有安装工艺控制文件，并安装力矩应进行有效控制。

6)生产企业应具备干粉灭火剂进货检验（至少包括含量、粒径）的设备。

悬挂式干粉灭火装置生产企业应具备干粉灭火剂自动或半自动灌装设备，干粉灭火剂灌装量应能自动控制。

2 灭火设备中使用火工产品（如：具有爆炸危险性的强氧化还原物质，点火药盒、导火索、引火线、电爆管、点火具、发生剂、发烟剂等）的，必须按国防科工委、公安部及国家有关部门发布的安全管理法规、条例，获得相应的许可。



附件五 认证证书样式

方案1 “国消”三级基本品质认证

“国消”产品质量分级认证证书
(三级基本品质认证)

证书编号：*****

认证委托人：*****

地址：*****

生产者：*****

地址：*****

生产企业：*****

地址：*****

产品名称：*****

认证单元：*****

内 含：*****

产品认证实施规则：*****

产品认证基本模式：型式检验+工厂质量保证能力自我声明+获证后监督

产品标准和技术要求：*****

上述产品符合“国消”产品质量分级认证实施规则NCFE-FJRZ-09: 2019的要求，特发此证。

首次发证日期:****年**月**日

发(换)证日期:****年**月**日有效期至:****年**月**日

本证书的有效性需依靠通过证后监督获得保持

本证书的相关信息可通过中国国家认证认可监督管理委员会www.cnca.gov.cn及本中心认证官网查询

发证机构名称(盖章)

国家消防工程技术研究中心
中国·天津市西青区富兴路2号 300382
网址: www.china-ncfe.com 电话: 022-58226213

方案2 “国消”二级标准品质认证

“国消”产品质量分级认证证书
(二级标准品质认证)

证书编号: *****

认证委托人: *****

地址: *****

生产者: *****

地址: *****

生产企业: *****

地址: *****

产品名称: *****

认证单元: *****

内 含: *****

产品认证实施规则: *****

产品认证基本模式: 型式检验+初始工厂检查+获证后监督

产品标准和技术要求: *****

上述产品符合“国消”产品质量分级认证实施规则NCFE-FJRZ-** : 2019的要求, 特发此证。

首次发证日期: *****年**月**日

发(换)证日期: *****年**月**日有效期至: *****年**月**日

本证书的有效性需依靠通过证后监督获得保持

本证书的相关信息可通过中国国家认证认可监督管理委员会www.cnca.gov.cn及本中心认证官网查询

发证机构名称(盖章)

国家消防工程技术研究中心

中国·天津市西青区富兴路2号 300382

网址: www.china-ncfe.com 电话: 022-58226213

方案3 “国消”一级高端品质认证

“国消”产品质量分级认证证书
(一级高端品质认证)

证书编号:*****

认证委托人:*****

地址:*****

生产者:*****

地址:*****

生产企业:*****

地址:*****

产品名称:*****

认证单元:*****

内 含:*****

产品认证实施规则:*****

产品认证基本模式:型式检验+初始工厂检查+获证后监督

产品标准和技术要求:*****

上述产品符合“国消”产品质量分级认证实施规则NCFE-FJRZ-**:2019的要求,特发此证。

首次发证日期:****年**月**日

发(换)证日期:****年**月**日有效期至:****年**月**日

本证书的有效性需依靠通过证后监督获得保持

本证书的相关信息可通过中国国家认证认可监督管理委员会www.cnca.gov.cn及本中心认证官

网查询

发证机构名称(盖章)

国家消防工程技术研究中心

中国·天津市西青区富兴路2号 300382

网址:www.china-ncfe.com 电话:022-58226213