

编号：NCFE-V449-03：2018

自愿性产品认证实施规则

消防装备产品



2018-5-1 发布

2018-5-22 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。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。如擅自引用、使用本规则，国家消防工程技术研究中心保留依法追究其侵权责任的权利。当认证依据用标准、认证实施规则及有关要求发生变更时，本认证实施规则与工程中心发布的后续有关文件一并使用。



目 录

1 适用范围	1
2 认证模式	1
3 认证的基本环节	1
4 认证申请	1
4.1 认证单元划分	1
4.2 申请认证需提交的资料	1
4.3 认证委托的受理	2
5 型式试验	2
5.1 样品要求	2
5.2 样品数量	2
5.3 试验要求	3
6 初始工厂检查	3
6.1 检查内容	3
6.2 检查要求	3
6.3 初始工厂检查人日数	5
6.4 特殊情况处理	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	5
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	6
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	8
10.4 认证证书的暂停、撤销和注销	9
11 认证证书的有效期	11
12 申诉和投诉	11
13 认证标志	11
13.1 认证标志的使用	11
13.2 标志样式	12
14 收费	12
附件一 单元划分原则及产品描述	13
附件二 消防装备产品认证检验规则	18
附件三 生产企业质量控制要求	26
附件四 获证后监督检查基本要求	34

附件五 工程中心有关收费规定 35

附件六 认证证书样式 36

附件七 检验报告样式 37



1 适用范围

本实施规则适用于液压破拆工具、手动破拆工具、破拆机具、消防用开门器、灭火毯、消防员抢险救援防护服装产品的认证。

2 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

3 认证的基本环节

认证的基本环节包括：

认证申请

产品型式试验

初始工厂检查

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、同一结构、同一形式为同一个认证单元。具体认证单元划分原则见附件一。

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；

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）。

为简化认证流程，提高认证时效，建议认证委托人在提出认证委托前，直接进行型式试验，产品经型式试验合格后提出认证委托并签订认证合同。

不受理以 ODM 生产方式的认证委托。不符合国家法律法规、产业政策、实施规则要求时，不受理相关认证委托。

注：OEM 生产方式是指 OEM 生产企业（生产厂）依据与生产者（制造商）的相关协议等文件，根据生产者（制造商）提供的设计及生产过程控制、检验要求等，为生产者（制造商）加工、生产产品的委托生产制造模式；

ODM 生产方式是指 ODM 生产企业（生产厂）依据与生产者（制造商）的相关协议等文件，为生产者（制造商）设计、加工、生产产品的委托生产制造模式。

5 型式试验

5.1 样品要求

通常情况下，认证委托人按分包实验室的规定准备样品并送达分包实验室。

试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、购买样品用于试验，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试验。

5.2 样品数量

试验样品数量应符合附件二的要求。

5.3 试验要求

5.3.1 认证依据标准、试验项目

认证依据用标准及试验项目见附件二。

5.3.2 型式试验实施

型式试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。型式试验后，按有关规定处置试验样品和相关资料。

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

5.3.3 型式试验报告

工程中心规定统一的型式试验报告样式（见附件七）

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试验报告内容及检验结论的正确性负责。

认证委托人对试验结果有异议的，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附件三“生产企业质量控制要求”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。

6.2.1 文件审查

现场检查前，应对文件和资料的符合性、完整性进行审查，并做出审查结论。

文件审查的内容包括：

- （1）认证委托人提供的工厂信息及产品信息；

- (2) 工厂质量管理体系的基本情况;
- (3) 工厂组织机构及职能分配的基本情况;
- (4) 认证产品的特点及生产工艺流程;
- (5) 分包检验机构出具的产品检验报告及经确认的产品特性文件;
- (6) 获证产品证书信息, 标志使用情况 (适用时);
- (7) 工厂及获证产品变更情况等 (适用时);

文件审查不通过时, 不得进行现场检查及后续活动。

6.2.2 现场检查及后续活动

现场检查结论分为推荐通过和不推荐通过:

- (1) 未发现不合格或发现的不合格为一般不合格时, 检查结论为推荐通过, 工厂应在 30 日内完成纠正措施, 并向检查组长提交纠正措施报告;
- (2) 发现的不合格为严重不合格时, 检查结论为不推荐通过, 检查结论为不推荐通过的, 终止产品认证工作。

出现下述情况之一的, 属于严重不合格:

- (a) 违反国家相关法律法规;
- (b) 工厂质量保证能力的符合性、适宜性和有效性存在严重问题;
- (c) 在生产、流通、使用领域发现产品的一致性不符;
- (d) 未在规定的期限内采取纠正措施或在规定的期限内采取的纠正措施无效;
- (e) 受检查方的关键资源缺失;
- (f) 认证使用的国家标准、技术规范或认证实施规则变更, 认证委托人未按要求办理相关变更手续;
- (g) 产品经国家/行业监督抽查不合格, 并未完成有效整改;
- (h) 认证委托人未按规则使用证书、标志或试验报告;
- (i) 证书暂停期间仍在产品推广或销售等活动中宣称其产品满足认证要求;
- (j) 经查实采取不正当手段获得证书;
- (k) 违反工程中心的其他规定。

检查组长在完成检查后应上报检查结论, 并在 5 个工作日内向工程中心提交

检查报告及相关资料。

6.3 初始工厂检查人日数

初始工厂检查人·日数通常为 2~4 人·日，具体按照附件五执行。

6.4 特殊情况处理

工厂不提交纠正措施，超过规定时限提交纠正措施，提交后未在规定的时限内实施纠正措施以及实施措施无效的，均应做不推荐通过处理。

发生不接受检查安排、不接受检查结论等情况时，检查组应立即报告并终止检查。

7 认证结果评价与批准

工程中心对型式试验结果、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

产品检验和检查完成后，对符合要求的20个工作日内颁发认证证书。

产品检验时限见附件二。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。

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。

9.2 监督检查

获证后监督检查主要包括质量保证能力检查和产品一致性检查，具体按照附件四执行。

获证后监督检查结论为推荐通过和不推荐通过两种。

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二（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。

产品监督检验结论为合格或不合格。

9.4 监督人日

获证后监督的人·日一般为 2 人·日/次·生产企业。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。

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。证后监督每 12 个月不少于一次。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。变更经确认及批准后方可实施。

10.2.1 变更类型

(1) 不涉及产品安全使用性能的变更。如：由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号变更；产品型号变更、内部结构不变；认证委托人、生产者、生产企业名称或地址变更（生产企业搬迁除外）等。

(2) 涉及产品安全使用性能的变更。如：生产企业搬迁；产品认证所依据的标准、规则等发生变化；明显影响产品的设计发生变化，如获证产品的关键零部件/原材料/元器件/关键工艺变化；生产者、生产企业的质量体系发生变化等。

10.2.2 变更程序

(1) 认证委托人需要变更已经获得的认证证书信息或产品时，应正式向工程中心提交变更申请并按要求提交相关材料。

(2) 获证产品的关键设计、关键元器件/原材料、关键工艺发生变更的，或涉及关键元器件/原材料的供方发生变更的，工程中心与分包实验室应根据变更情况确定变更的可行性。对于允许变更的，应制定变更确认方案；对于不允许变更的，在 10 个工作日内告知认证委托人。根据变更的内容，由分包实验室提出试验项目

的要求。

(3) 根据变更确认的结果按规定程序评定。符合变更要求的, 向认证委托人换发证书(新证书的编号、批准有效日期保持不变, 并注明换证日期)或发出变更确认通知。不符合变更要求的, 向认证委托人发出不予变更通知。

(4) 认证依据用标准变更时, 工程中心分析标准变更对认证有效性的影响, 制定并公布认证工作要求。认证委托人、生产者、生产企业应依据新标准、新要求进行评价、改进活动, 确保产品质量符合认证要求。

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, 产品应进行型式试验; 属于(3)的, 产品应进行分型试验。产品的检验有关要求见附件二。

(4) 认证范围扩大时, 工厂检查内容主要包括:

新增标准的扩大申请, 应进行文件审查、工厂质量保证能力检查和产品一致性检查, 工厂质量保证能力检查范围至少应包括: 职责和资源、采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的变更及一致性控制;

新增单元及新增型号的扩大申请应进行文件审查, 一般不进行现场检查。当申请认证产品的质量特性或生产工艺与已获证产品存在显著差异时, 应进行文件审查、工厂质量保证能力检查(要求同上)和产品一致性检查;

工厂质量保证能力或产品质量存在缺陷、证书部分暂停或部分撤销的工厂，扩大申请时应进行文件审查、工厂质量保证能力检查（不得删减）和产品一致性检查。

扩大工厂检查可以单独进行，也可与获证后的监督检查结合进行。

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。

由于生产季节性、按订单生产等可接受原因由认证委托人提出暂停的，证书暂停期限最长为 12 个月，且需至少提前一个月提出申请。除此情形外，暂停期限最长为 3 个月。证书暂停期间，工程中心暂不受理与整改无关的认证委托。认证委托人应在暂停期限内提出证书恢复申请，工程中心按照相关规定进行恢复处理，否则工程中心将撤销被暂停的证书。

自认证证书注销、撤销之日起或者认证证书暂停期间，不得在产品宣传、推广、销售等营销活动中宣称其产品符合认证要求。与被注销、撤销或暂停的认证证书对应的产品型式试验报告和工厂检查报告不再有效。原认证委托人应在接到通知发布之日起 10 个工作日内将证书交回工程中心。

10.4.1 证书的暂停

在证书有效期内，证书覆盖的产品出现下列情况之一的，暂停使用证书：

- （1）产品适用的认证依据或者认证规则发生变更，规定期限内产品未符合变更要求的；
- （2）获证后监督中发现认证委托人违反认证规则等规定的；
- （3）无正当理由拒绝接受监督的或证后监督发现产品不能持续符合认证要求的；
- （4）认证委托人申请暂停的；
- （5）其他依法应暂停的情形。

10.4.2 暂停证书的恢复

由认证委托人向工程中心提出申请，工程中心根据暂停原因进行核实，经确

认符合恢复证书要求的，批准恢复使用证书。证书恢复程序如下：

(1) 认证委托人按照其证书暂停的具体情况以及工程中心的相关规定完成整改，提出证书恢复委托并提交整改报告及相关资料。

(2) 工程中心对委托资料进行审核，安排后续评价。对于符合要求的，发出受理及签订认证合同通知，对于不符合要求的，通知认证委托人补正资料并提交。

(3) 证书恢复委托的工厂检查不事先通知认证委托人。证书恢复委托的工厂检查内容主要包括：

(a) 工厂质量保证能力检查。至少应包括：采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品变更及一致性控制；

(b) 产品一致性核查；

(c) 认证委托人存在变更情况的核查；

(d) 对实际整改落实情况的核查；

(e) 不符合产品或不合格产品处置情况的核查（适用时）；

(f) 暂停期间有无违规使用证书和标志的行为等。

需要抽封样品检验的，工厂检查组在现场检查通过后，按附件三的要求抽封样品，样品由认证委托人送分包实验室进行产品监督检验。

(4) 工程中心对有关检查资料（检查计划、工厂检查报告、工厂条件检查记录、产品一致性检查记录、工厂一致性控制记录、证书检查记录）及监督检验报告(必要时)进行评定，对于可以恢复证书的，发出恢复证书使用的通知并返还认证证书，对于不能恢复证书的，按相关规定处理。

10.4.3 证书的撤销

发生下列情况之一的，工程中心撤销认证委托人持有的证书：

(1) 获证产品存在缺陷，导致质量安全事故的；

(2) 获证后跟踪中发现获证产品与认证委托人提供的样品不一致的；

(3) 认证证书暂停期间，认证委托人未采取整改措施或整改后仍不合格的；

(4) 认证委托人以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的；

(5) 其他依法应撤销认证证书的情形。

10.4.4 证书的注销

发生下列情况之一的，工程中心注销其证书：

- （1）认证证书有效期届满，未申请证书延续的；
- （2）由于破产、倒闭等原因导致证书无法保持的；
- （3）认证委托人主动申请注销的；
- （4）获证产品已列入国家明令淘汰或者禁止生产产品目录的；
- （5）认证用国家标准、技术规范或认证实施规则变更，未在规定时限内满足变更要求；
- （6）认证委托人主动提出暂停，在暂停期限届满前未提出证书恢复申请的；
- （7）其他应注销证书的情况。

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 认证标志

13.1 认证标志的使用

证书持有者加施标志应按工程中心《消防产品自愿性认证 证书和标志管理程序》的规定执行。

13.2 标志样式



14 收费

认证收费按工程中心有关收费规定（附件五）统一收取。



附件一 单元划分原则及产品描述

1 单元划分原则及产品描述

序号	产品类别	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准	产品描述及界定
1	液压破拆工具	扩张器	结构形式、额定工作压力、扩张力范围不同的产品不能作为一个单元。	GB/T 17906-1999 《液压破拆工具通用技术条件》	火灾发生时抢险救灾用的破拆工具、动力源及其附件。 扩张器：用于扩张分离金属非金属结构及障碍物的破拆工具； 剪切器：用于剪切金属和非金属构件及板材的破拆工具； 剪扩器：具有扩张和剪切双重功能的破拆工具； 撑顶器：用于撑顶重物的破拆工具；
		剪切器	结构形式、额定工作压力、剪切能力不同的产品不能作为一个单元。		
		剪扩器	结构形式、额定工作压力、扩张力、剪切能力不同的产品不能作为一个单元。		
		撑顶器	结构形式、额定工作压力、撑		

			顶力不同的产品不能作为一个单元。		机动泵：液压破拆工具的动力源； 手动泵：液压破拆工具的动力源。
		机动泵	结构形式、动力源、压力不同的产品不能作为一个单元。		
		手动泵	结构形式、压力不同的产品不能作为一个单元。		
2	手动破拆工具	消防挠钩	材质、结构形式不同不能作为一个单元。	GB 32459-2015 《消防应急救援装备 手动破拆工具通用技术条件》	消防员在灭火和抢险救援中破拆作业时使用的，不需借助电、燃油、燃气等驱动装置，由消防员单人携带和操作的各类人力破拆工具。
		冲击式破拆器			
		撬斧			
3	破拆机具	链锯	驱动形式、结构形式不同的产品不能作为一个单元。	GB 32460-2015 《消防应急救援装备 破拆机具通	灭火和抢险救援中破拆作业时使用的，由小型汽油机（或液压源）、传动机构（或输油管）、
		无齿锯			

		双轮异形切割锯		用技术条件》	锯片（或锯条）、手柄、保护罩等组成，可对金属、木材、混凝土等进行切割破拆作业的，由消防员单人携带和操作的锯类机动工具。
		环锯			
4	消防用开门器	消防用开门器	额定工作压力、结构形式、最大开启力不同的产品不能作为一个单元。	GB 28735-2012 《消防用开门器》	消防队员在灭火和应急救援中用于破拆门体和门框结构的工具。
5	灭火毯	灭火毯	结构形式、毯面材料不同的产品不能作为一个单元。	GA 1205-2014 《灭火毯》	由不燃织物编织而成，用于扑灭初起小面积火，供单人且不可重复使用的毯子。
6	消防员抢险救援防护服装	消防员抢险救援防护服	结构款式、外层面料材料、防水透气层材料、舒适层材料不同的产品不能作为一个单元。	GA 633—2006 《消防员抢险救援防护服装》	消防员在进行抢险救援作业时穿着的专用防护服，用来对其躯干、颈部、手臂、手腕和腿部提供保护，但不包括头部、手部、踝部和脚部。

		消防员抢险救援防护头盔	结构形式、帽壳、面罩材料不同的产品不能作为一个单元。		消防员在抢险救援时用于对头部提供保护的专用防护头盔。
		消防员抢险救援防护手套	结构、款式、材料不同的产品不能作为一个单元。		消防员在抢险救援时用于对手部和腕部提供保护的专用防护手套。
		消防员抢险救援防护靴	材料不同的产品不能作为一个单元。		消防员在抢险救援时用于对脚、踝部和小腿提供保护的专用防护靴。

2 单元划分原则说明

2.1 液压破拆工具

- (1) 扩张器额定工作压力、结构形式相同、扩张力范围相同的产品，选择扩张距离最大的产品作为主型；
- (2) 剪切器额定工作压力、结构形式相同、剪切能力相同的产品，选择开口距离最大的产品作为主型；
- (3) 撑顶器额定工作压力、结构形式相同、撑顶力相同的产品，选择撑顶长度最大的产品作为主型；
- (4) 机动泵动力源、压力相同的产品，选择流量最大的产品作为主型。

2.2 手动破拆工具

- (1) 消防撬钩、撬斧结构形式、材质相同的产品，选择总长度最大的产品作为主型；
- (2) 冲击式破拆器结构形式、材质相同的产品，选择冲击行程最大的产品作为主型。

2.3 破拆机具

驱动形式、结构形式相同的产品，选择额定切割深度最大的产品作为主型。

2.4 消防用开门器

额定工作压力、结构形式、最大开启力相同的产品，选择最大开启距离最大的产品作为主型。

2.5 灭火毯

结构形式、毯面材料相同的产品，选择外形尺寸最小的产品作为主型，长宽任一尺寸均大于主型的产品作为分型。

2.6 消防员抢险救援防护服装

消防员抢险救援防护服：号型不同的产品允许相互覆盖；

消防员抢险救援防护头盔：号型不同的产品允许相互覆盖；

消防员抢险救援防护手套：号型不同的产品允许相互覆盖；

消防员抢险救援防护靴：允许靴号大的产品覆盖靴号小的产品。

附件二 消防装备产品认证检验规则

1 认证检验类别

根据认证类别及检验特性，认证检验分为型式试验、分型试验、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 判定准则

产品进行试验（检验）时，满足某一项目的全部技术要求，判定该项目合格，否则判定该项目不合格。

试验（检验）的全部适用项目合格，结论合格；试验（检验）的任一适用项目不合格，结论不合格。

3 认证检验要求

具体产品的检验要求按附件 3.1~3.6 的规定执行。

附件 3.1 液压破拆工具

1 检验依据

GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》

2 样品数量

型式试验样品 2 具，企业留存 2 具。

分型试验样品 1 具，企业留存 1 具。

监督检验样品数量：1 具。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3 检验项目

3.1 型式试验项目

GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》中规定的全部适用项目。

3.2 分型试验项目

扩张器、剪切器、撑顶器分型试验项目为 GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》规定的质量、基本参数、强度、密封、自锁性能、可靠性中的适用项目；

机动泵分型试验项目为 GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》中规定的质量、压力流量特性、可靠性中的适用项目。

3.3 监督检验项目

扩张器、剪切器、剪扩器、撑顶器监督检验项目为 GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》规定的质量、基本参数、强度、密封、自锁、稳定性中的适用项目。

机动泵、手动泵监督检验项目为 GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》规定质量、动作性能、压力流量特性中的适用项目。

3.4 变更确认检验项目

依据变更确认方案执行。

4 检验周期

型式试验检验周期 60 天，分型试验检验周期 40 天，监督检验周期 45 天，变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

附件 3.2 手动破拆工具

1 检验依据

GB 32459—2015《消防应急救援装备手动破拆工具通用技术条件》

2 样品数量

型式试验样品 2 具，企业留存 2 具。

分型试验样品 1 具，企业留存 1 具。

监督检验样品数量：1 具。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3 检验项目

3.1 型式试验项目

GB 32459—2015《消防应急救援装备手动破拆工具通用技术条件》中规定的全部适用项目。

3.2 分型试验项目

GB 32459—2015《消防应急救援装备手动破拆工具通用技术条件》规定的质量、安全性能、基本破拆性能中的适用项目。

3.3 监督检验项目

GB 32459—2015《消防应急救援装备手动破拆工具通用技术条件》规定的质量、安全性能、基本破拆性能中的适用项目。

3.4 变更确认检验项目

依据变更确认方案执行。

4 检验周期

型式试验检验周期 60 天，分型试验检验周期 40 天，监督检验周期 45 天，变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

附件 3.3 破拆机具

1 检验依据

GB 32460-2015《消防应急救援装备破拆机具通用技术条件》

2 样品数量

型式试验样品 2 具，企业留存 2 具。

分型试验样品 1 具，企业留存 1 具。

监督检验样品数量：1 具。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3 检验项目

3.1 型式试验项目

GB 32460-2015《消防应急救援装备破拆机具通用技术条件》中规定的全部适用项目。

3.2 分型试验项目

GB 32460-2015《消防应急救援装备破拆机具通用技术条件》规定的结构要求、整备质量、破拆性能、安全防护要求中的适用项目。

3.3 监督检验项目

GB 32460-2015《消防应急救援装备破拆机具通用技术条件》规定的整备质量、破拆性能、低温启动时间、安全防护要求、连续工作性能中的适用项目。

3.4 变更确认检验项目

依据变更确认方案执行。

4 检验周期

型式试验检验周期 60 天，分型试验检验周期 40 天，监督检验周期 45 天，变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

附件3.4 消防用开门器

1 检验依据

GB 28735—2012《消防用开门器》

2 样品数量

型式试验样品 3 套，企业留存 3 套。

分型试验样品 1 套，企业留存 1 套。

监督检验样品数量：1 套。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3 检验项目

3.1 型式试验项目

GB 28735—2012《消防用开门器》中规定的所有适用项目。

3.2 分型试验项目为

GB 28735—2012《消防用开门器》中规定开启力和开启距离、开启性能。

3.3 监督检验项目

GB 28735—2012《消防用开门器》中规定开启力和开启距离、开启性能、底部回位性能、强度、密封性。

3.4 变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

4 检验周期

型式试验检验周期 60 天，分型试验检验周期 40 天，监督检验周期 45 天，变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

附件3.5 灭火毯

1 检验依据

GA 1205—2014《灭火毯》

2 样品数量

型式试验样品 6 条，企业留存 6 条。

分型试验样品 2 条，企业留存 2 条。

监督检验样品数量：1 条。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3 检验项目

3.1 型式试验项目

GA 1205—2014《灭火毯》中规定的所有适用项目。

3.2 分型试验项目

GA 1205—2014《灭火毯》中规定的尺寸、质量、操作性能。

3.3 监督检验项目

GA 1205—2014《灭火毯》中规定的材料性能、绝缘性能、F 类火灭火性能。

3.4 变更确认检验项目

依据变更确认方案执行。

4 检验周期

型式试验检验周期 45 天，分型试验检验周期 30 天，监督检验周期 30 天，变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。

附件3.6 消防员抢险救援防护服

1 检验依据

GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》

2 样品数量

型式试验样品数量：

- (1) 消防员抢险救援防护服：型式试验样品 3 套，企业留存 3 套；
- (2) 消防员抢险救援防护头盔：型式试验样品 9 顶，企业留存 9 顶；
- (3) 消防员抢险救援防护手套：型式试验样品 5 副，企业留存 5 副；
- (4) 消防员抢险救援防护靴：型式试验样品 5 双，企业留存 5 双。

型式试验样品中应包含 1 件最大号型最大规格样品。

监督检验样品数量：

- (1) 消防员抢险救援防护服：1 套；
- (2) 消防员抢险救援防护头盔：2 顶；
- (3) 消防员抢险救援防护手套：2 副；
- (4) 消防员抢险救援防护靴：1 双。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3 检验项目

3.1 型式试验项目

GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》中规定的所有适用项目。

3.2 监督检验项目

(1) 消防员抢险救援防护服：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》中规定的外层材料阻燃性能、外层材料热稳定性能、外层撕破强力、防水透气层耐静水压。

(2) 消防员抢险救援防护头盔：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》中规定的冲击吸收性能、耐穿透性能、电绝缘性能。

(3) 消防员抢险救援防护手套：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》中规定的耐机械刺穿性能、整体防水性能、灵巧性能、穿戴性能。

(4) 消防员抢险救援防护靴：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》中

规定的靴头防砸性能、靴底抗刺穿性能、防滑性能、电绝缘性能。

3.3 变更确认检验项目

依据变更确认方案执行。

4 检验周期

型式试验检验周期 60 天，监督检验周期 45 天，变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不能超过型式试验检验周期。



附件三 生产企业质量控制要求

附录 A 工厂质量保证能力要求

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)确保证书及检测报告的正确使用。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

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自愿性认证标准产品的需要；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、证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、证书标志使用信息、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 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a)获得 CCC 证书或可为最终产品认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b)没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c)工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

3.2.3 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 4 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。

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

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，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，工厂应根据产品认证实施规

则/细则的要求进行管理。

6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

7 不合格品的控制

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。对重要部件返修应记录，保存对不合格品的处置记录。

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。

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），应及时通知工程中心。

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。变更应得到工程中心或认证技术负责人批准后方可实施，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 证书和标志的使用

工厂对证书和标志的管理及使用应符合认证规定的要求。获证后，认证委托人应建立获证产品台账，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容。对于下列产品，不得在产品宣传、推广、销售等营销活动中宣称其产品符合认证要求：

- (a)未获认证的自愿性产品；
- (b)获证后的变更需经工程中心确认，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。

附录 B 工厂产品一致性控制要求

工厂产品一致性控制的目的是为保证工厂批量生产的认证产品与认证时型式试验合格样品的一致性。

1 产品一致性控制文件

1.1 工厂应建立并保持认证产品一致性控制文件，产品一致性控制文件至少应包括：

(a)针对具体认证产品型号的设计要求、产品结构描述、物料清单(应包含所使用的关键元器件的型号、主要参数及供应商)等技术文件；

(b)针对具体认证产品的生产工序工艺、生产配料单等生产控制文件；

(c)针对认证产品的检验(包括进货检验、生产过程检验、成品例行检验及确认检验)要求、方法及相关资源条件配备等质量控制文件；

(d)针对获证后产品的变更（包括标准、工艺、关键件等变更）控制、证书使用管理等程序文件。

1.2 产品设计标准或规范应是产品一致性控制文件的其中一个内容,其要求应不低

于该产品认证实施规则中规定的标准要求。

2 批量生产产品的一致性

工厂应采取相应的措施，确保批量生产的认证产品至少在以下方面与型式试验合格样品保持一致：

- (a) 认证产品的铭牌、标志、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；
- (b) 认证产品的结构、尺寸和安装方式；
- (c) 认证产品的主要原材料和关键件。

3 关键件和材料的一致性

工厂应建立并保持对供应商提供的关键元器件和材料的检验或验证的程序，以确保关键件和材料满足认证所规定的要求，并保持其一致性。

关键件和材料的检验可由工厂进行，也可由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件和材料的检验或验证记录、供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求，并保持其一致性。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定准则等。应保存检验记录。工厂生产现场应具备例行检验项目的检验能力。

5 产品变更的一致性控制

工厂建立的文件化变更控制程序应包括产品变更后的一致性控制内容。获证产品涉及变更，经工程中心批准执行后，工厂应通知到相关职能部门、岗位和/或用户，并按变更实行产品一致性控制。

附录 C 产品一致性检查要求

产品一致性检查的目的是确定批量生产的产品特性与型式检验合格样品特性的符合性。

1 核查内容

产品一致性检查应包含以下内容：

- (a)产品名称、型号规格与产品认证规则、产品标准、认证证书的符合性；
- (b)产品的铭牌标志与产品标准要求、检验报告、产品使用说明书、产品特性文件表的符合性；
- (c)产品关键件和材料的名称、型号规格、生产厂名称与型式试验报告描述、特性文件描述以及企业对关键件和材料供应商控制的符合性；
- (d)产品特性参数与产品标准要求、检验报告、产品特性文件表的符合性；
- (e)产品主要生产工艺与企业产品工艺文件、产品特性文件表的符合性。

2 核查方法

产品一致性检查应使用以下方法：

- (a)通过核对抽取样品产品铭牌标志、认证规则、产品标准、产品使用说明书、产品特性文件表、产品工艺文件及图纸等技术文件的方法核查；
- (b)通过现场试验验证（指定试验）的方法判定产品的一致性；
- (c)必要时通过抽取样品送检的方法判定产品的一致性。

3 判定原则

核查内容中有一项不符合，判定该产品一致性检查不符合。

附录 D 生产企业例行检验、确认检验有关要求

1 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标准要求。

2 例行检验、确认检验项目

2.1 液压破拆工具

扩张器、剪切器、剪扩器、撑顶器：确认检验项目至少应包括：GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》6.1.3、6.1.4、6.1.7、6.1.8、6.1.11规定的所有适用项目。

机动泵、手动泵：确认检验项目至少应包括：GB/T 17906—1999《液压破拆工具通用技术条件》6.2.2、6.2.4、6.2.5、6.2.7规定的所有适用项目。

2.2 手动破拆工具

确认检验项目至少应包括：GB 32459—2015《消防应急救援装备手动破拆工具通用技术条件》6.3、6.4、6.5规定的所有适用项目。

2.3 破拆机具

确认检验项目至少应包括：GB 32460-2015《消防应急救援装备破拆机具通用技术条件》5.2、5.4、5.5、5.7 规定的所有适用项目。

2.4 消防用开门器

确认检验项目至少应包括：GB 28735—2012《消防用开门器》5.1.2、5.1.3、5.1.4、5.1.5、5.1.6、5.1.7、5.1.8规定的所有项目。

2.5 灭火毯

确认检验项目至少应包括：GA 1205—2014《灭火毯》5.4、5.7、5.8规定的所有项目。

2.6 消防员抢险救援防护服装

确认检验项目至少应包括：

消防员抢险救援防护服：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》6.1.1.1、6.1.1.2、6.1.1.3、6.1.1.4、6.1.1.5、6.1.1.6、6.1.1.7、6.1.2.1、6.1.2.2、6.1.3、6.1.4、6.1.5、6.1.6、6.1.7.2、6.1.7.3规定的所有适用项目。

消防员抢险救援防护头盔：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》6.2.1、6.2.2、6.2.3、6.2.4、6.2.5、6.2.6、6.2.7规定的所有适用项目。

消防员抢险救援防护手套：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》6.3.1、6.3.2、6.3.3、6.3.4、6.3.5、6.3.6、6.3.7、6.3.8、6.3.9、6.3.10规定的所有适用项目。

消防员抢险救援防护靴：GA 633—2006《消防员抢险救援防护服装》6.4.1、6.4.2、6.4.3、6.4.4、6.4.5、6.4.6、6.4.7、6.4.8、6.4.9、6.4.10、6.4.11、6.4.12、6.4.13、6.3.14、6.4.15、6.4.16规定的所有适用项目。

附件四 获证后监督检查基本要求

1. 检查内容及要求

(1) 巡视工厂的生产和检验设备的运行状况；

(2) 工厂质量保证能力要求：

工厂质量保证能力检查的内容至少包括本规则附件三，附录 A 中第 3、4、5、6、9，同时不排除其他条款的抽查；

(3) 产品一致性检查按照本规则附件三，附录 C 执行；

(4) 证书和标志的使用、保管情况；

(5) 受监督企业是否建立并有效执行了文件化的获证产品一致性控制要求；是否建立并有效执行了文件化的成品例行检验和确认检验控制要求（附件三，附录 B、附录 D）；

(6) 是否有获证产品变更未经确认违规使用证书、标志和检验报告的行为等；

(7) 受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续违规使用证书、标志和检验报告的行为等；

(8) 现场生产和检验过程见证（适用时）；

(9) 验证上次监督检查和/或产品监督检验不合格项所采取纠正措施的有效性；

(10) 监督检查过程中发现的其他不符合。

2. 判定准则

工厂质量保证能力检查不合格或产品一致性检查不合格则判定获证后监督检查不推荐通过。其他条款视情节严重情况判定获证后监督检查是否通过。

附件五 工程中心有关收费规定

序号	收费项目	收费标准	备注
1	申请费	初始认证委托：2000元 其他认证委托：500元	
2	审核费	3000元/人·日×人·日数 (2~4人·日数)	具体人·日数见本中心相关规定
3	审定与注册费 (含证书费)	初始认证委托：3000元 其他认证委托：500元	
4	年金(含标志使用费)	5000元	每年交纳一次
5	产品质量检验费	由本中心分包实验室按其制定并公开的收费标准收取	

注：1. 本表根据《国家发展改革委关于放开部分专业服务收费标准有关问题的通知》（发改价格〔2014〕1437号）并参照国家计委、质量技术监督局发布的文件《产品质量认证收费管理办法和收费标准》（计价格〔1999〕1610号）制定。

2. 收费详情请参见本中心《消防产品自愿性认证收费规定》。

3. 本表未尽事宜以最终签订的合同约定为准，本中心不收取除本规定及合同约定之外的任何费用。

附件六 认证证书样式



消防产品认证证书

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：*****

产品标准和技术要求：*****

上述产品符合自愿性产品认证实施规则NCFE-V449-03：2018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

附件七 检验报告样式

No 检验报告编号

(CMA 章) (CAL 章) (CNAS 章)



检 验 报 告

认证委托人

产品型号名称

检验类别

(分包实验室名称)

注 意 事 项

- 1、报告无“检验专用章”无效。
- 2、复制报告未重新加盖“检验专用章”无效。
- 3、报告无编制、审核、批准人签字无效。
- 4、报告涂改无效。

.....

(检验机构信息)



(分包实验室名称)

检 验 报 告

No.(检验报告编号)

共 页 第 页

产品名称		型 号	
认证委托人		检验类别	
生产者		生产日期	
生产企业		抽样者	
抽样基数		抽样地点	
样品数量		抽样日期	
样品状态		受理日期	
检验依据	相应认证依据标准；NCFE-V449-03:2018		
检验项目			
检 验 结 论	检验结果		
	检验结论		
	(检验业务专用章) 签发日期： 年 月 日		
备注	本检验报告与认证证书一并使用		

批准：

审核：

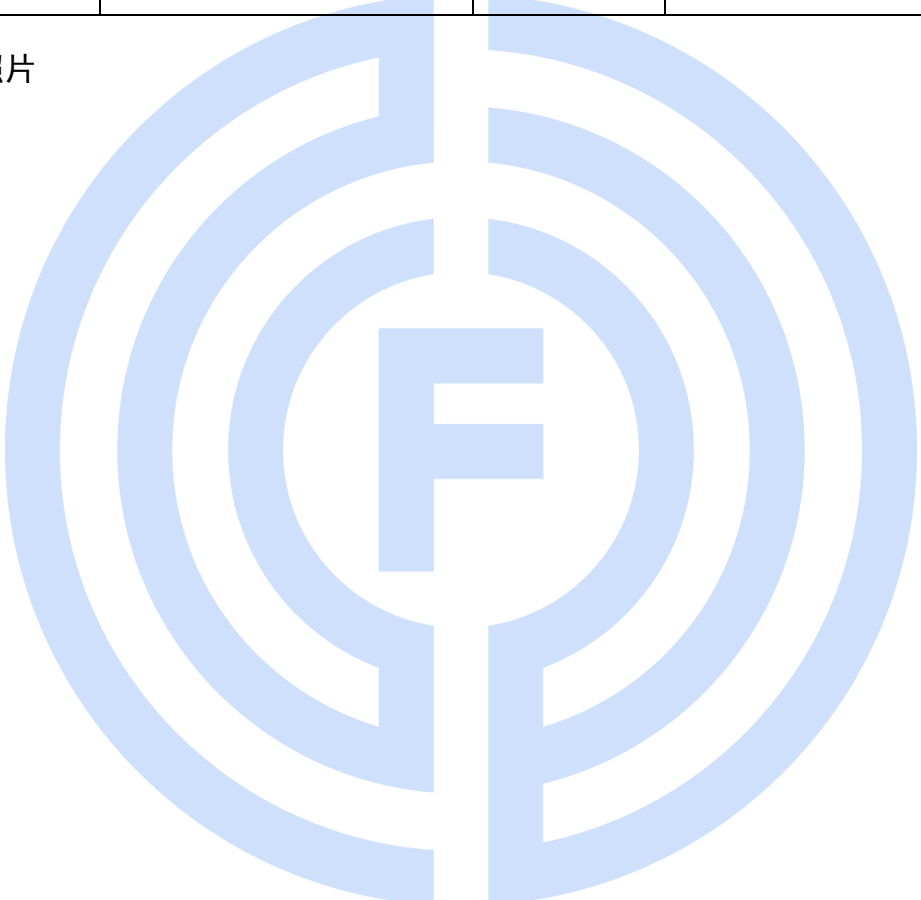
编制：

(分包实验室名称)

检 验 报 告

No.(检验报告编号)

共 页 第 页

认证委托人			
通讯地址			
联系电话		传 真	
产品照片			
			

(分包实验室名称)

检 验 报 告

No.(检验报告编号)

共 页 第 页

一、 产品铭牌内容

二、 产品特性描述

三、 产品关键件描述

一致性检查结论：

生产企业:

No: (检验报告编号)

产品型号:

共 页第 页

[illegible]

(分包实验室名称)