

编号：NCFE-GXRZ-09：2019

消防产品自愿性认证实施规则

灭火设备产品
干粉灭火设备产品

2019-8-6 发布

2019-8-6 实施

国家消防工程技术研究中心

前 言

为贯彻落实国家深化消防执法改革的有关意见，将取消强制性认证的部分消防产品转换为自愿性认证，国家消防工程技术研究中心（以下简称“工程中心”）制定并发布本规则。本规则版权归工程中心所有，未经工程中心许可，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。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	2
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	4
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	5
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	6
10.1 认证证书的保持	6
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	8
11 认证证书的有效期	11
12 申诉和投诉	11
13 认证证书和标志	11
13.1 认证证书和标志的使用	11
13.2 证书样式	11
13.3 标志样式	11
14 收费	11
附件一 典型产品及单元划分原则	12
附件二 干粉灭火设备产品认证检验要求	16
附件三 干粉灭火设备产品质量控制要求	32

附件四 获证后监督检查基本要求 39
附件五 认证证书样式 40



1 适用范围

本规则适用于灭火设备产品中的干粉灭火设备产品，包括：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

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。

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 2~5 人·日, 详见收费规定。

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，按附件二的要求抽封样品，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，未在规定时间内满足变更要求；

- (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 认证证书和标志

13.1 认证证书和标志的使用

证书持有者应按工程中心《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 证书样式

见附件五。

13.3 标志样式



14 收费

认证收费按我中心有关收费规定统一收取。

附件一 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		结构形式、材料、工作压力不同不能作为一个认证单元。

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。

附件二 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

产品型式试验、分型试验、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试验检验时限。

附件 2.1 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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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 型式试验

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 分型试验

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试验：

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试验：

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试验：

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试验：

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试验：

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试验：

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试验：

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) 型式试验

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) 分型试验

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) 型式试验

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) 分型试验

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) 型式试验

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) 分型试验

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) 型式试验: 4 只;

b) 分型试验: 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) 型式试验

集流管 2 套、安全泄放装置 3 套、连接管 2 套、减压阀 3 套。

b) 分型试验

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) 型式试验:4 只;

b) 分型试验: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) 型式试验:外壳 5 只、发火装置 55 只;

b) 分型试验: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) 型式试验:5 套;

b) 分型试验: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) 型式试验: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) 分型试验: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) 型式试验和分型试验

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, 不能超过型式试验检验周期。

附件 2.2 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 型式试验

检验项目为 GA 602-2013《干粉灭火装置》中的全部项目。

2.2 分型试验

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试验:

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) 型式试验

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) 分型试验

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) 型式试验和分型试验：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，不能超过型式试验检验周期。

附件 2.3 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 型式试验

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 分型试验

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，贮气瓶组的容器阀口径，贮气瓶组容积不同时，可按下列项目进行分型试验：

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) 型式试验和分型试验：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) 型式试验

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) 分型试验

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) 型式试验

- 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) 分型试验

- 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) 型式试验：外壳 5 只、发火装置 55 只；
- b) 分型试验：外壳 5 只、发火装置 55 只。

3.5 信号反馈装置

- a) 型式试验：5 套；
- b) 分型试验：4 套。

3.6 喷嘴

- a) 型式试验：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) 分型试验：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) 型式试验和分型试验

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，不能超过型式试验检验周期。



附件三 干粉灭火设备产品质量控制要求

附录 A 工厂质量保证能力要求

工厂质量保证能力应持续满足产品认证的要求。

A.1 职责和资源

A.1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员的职责及相互关系。

工厂应在组织内指定一名质量负责人。质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作,无论其在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本标准要求的质量体系,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,确保变更后未经工程中心确认的获证产品,不加贴自愿性认证标志。

A.1.2 资源

工厂应配备必要的生产设备和检验设备,以满足稳定生产符合自愿性认证标准产品的要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等所需的环境。

A.2 文件和记录

A.2.1 工厂应建立并保持文件化的认证产品质量计划,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制所需的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检验及有关资源的确定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容,其要求应不低于认证实施规则中规定的标准要求。

A.2.2 工厂应建立并保持文件化的程序,以对本标准要求的文件和资料进行有效控制。这些控制应确保:

- a) 文件发布和更改前应由授权人批准,以确保其适宜性;
- 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。

A.2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整，以作为过程、产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

A.3 采购和进货检验

A.3.1 供应商的控制

工厂应建立对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商保持生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

A.3.2 关键元器件和材料的检验/验证

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及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器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。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

A.4 生产过程控制和过程检验

A.4.1 工厂应对生产的关键工序进行识别，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作业指导书，使生产过程受控。

A.4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证生产环境满足规定的要求。

A.4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

A.4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

A.4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

A.5 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。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等。工厂应保存检

验记录。具体的例行检验和确认检验要求应满足相应产品认证实施规则的要求。

A.6 检验和试验设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的设备应有操作规程。检验人员应能按操作规程要求，准确地使用设备。

A.6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。应保存设备的校准记录。

A.6.2 运行检查

用于例行检验和确认检验的设备应进行日常操作检查和运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检验过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检验。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

A.7 不合格品的控制

工厂应建立和保持不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和处置及采取的纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检验。对重要部件或组件的返修应作相应的记录。应保存对不合格品的处置记录。

A.8 内部质量审核

工厂应建立和保持文件化的内部质量审核程序，确保质量体系运行的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

A.9 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

A.10 获证产品的变更控制

工厂应建立并保持文件化的变更控制程序，确保认证产品的设计、采用的关键件和材料以及生产工序工艺、检验条件等因素的变更得到有效控制。获证产品涉及到如下的变更，工厂在实施前应向工程中心申报，获得批准后方可执行：

- a) 产品设计（原理、结构等）的变更；
- b) 产品采用的关键件和关键材料的变更；
- c) 关键工序、工艺及其生产设备的变更；
- d) 例行检验和确认检验条件和方法变更；
- e) 生产场所搬迁、生产质量体系换版等变更；
- f) 其他可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性的变更。

A.11 包装、搬运和储存

工厂的包装、搬运、操作和储存环境应不影响产品符合规定标准的要求。

A.12 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。

B.1 产品一致性控制文件

B.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。

B.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。

B.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。

B.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。

B.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。

B.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。

C.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。

C.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。

C.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

D.1 生产企业的例行检验和确认检验工作应能确认产品持续符合认证标准要

求。

D.2 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。

D.3 结合产品特点，生产企业根据自身情况自行制定确认检验计划并实施。

附录 E 工厂生产过程控制要求

E.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。

气压和液压试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。

E.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、12，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 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-GXRZ-**：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