

编号：TXRZ-ZY-09：2020

消防产品自愿性认证实施规则

干粉灭火设备产品



2020-02-28 发布

2020-03-01 实施

应急管理部天津消防研究所

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，应急管理部天津消防研究所（以下简称“本机构”）制定并发布本规则。本规则版权归本机构所有，未经本机构许可，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。

本规则与本机构发布的相关文件配套使用。当认证依据用标准、认证实施规则及有关要求发生变更时，本认证实施规则与本机构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	3
6.4 特殊情况处理	3
7 认证结果评价与批准	4
8 认证时限	4
9 获证后监督	4
9.1 监督方式	4
9.2 监督检查	4
9.3 监督检验	4
9.4 监督人日	5
9.5 监督频次	5
9.6 监督结果的评价	5
10 认证证书的保持、变更、扩大、暂停、撤销和注销	5
10.1 认证证书的保持	5
10.2 认证证书的变更	6
10.3 认证范围的扩大	6
10.4 认证证书的暂停、撤销和注销	6
11 认证证书的有效期	6
12 申诉和投诉	7
13 认证证书和标志	7
13.1 认证证书和标志的使用	7
13.2 证书样式	7
13.3 标志样式	7
14 收费	7
附件一 典型产品及单元划分原则	8
附件二 干粉灭火设备产品认证检验要求	12
附件三 干粉灭火设备产品质量控制要求	28

附件四 认证证书样式 30



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。具体详见本机构“消防产品认证综合服务平台”（www.tfri-rz.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。本机构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本机构提出认证委托并提交相关资料。本机构对资料进行审核，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。

5 型式试验

5.1 样品要求

通常情况下，认证委托人按实验室的规定准备样品并送达实验室。

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。

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，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

型式试验由本机构委托的实验室实施。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

本机构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。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 天内向实验室提出，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。按照《自愿性产品认证工厂检查要求》及附件三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《自愿性产品认证工厂检查要求》。

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

本机构对型式试验结果、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实验室正式签订检验合同之日起，至实验室出具检验报告实际发生的时间。

认证委托人、生产者、生产企业及实验室应配合本机构的相关工作。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《自愿性产品认证工厂检查要求》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二（本机构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。可按照厂址情况、申请单元数量等的其他情况进行调整，具体按照《自愿性产品认证收费规定》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。证后监督每 12 个月不少于一次。监督时间优先安排在有生产时进行。

本机构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) 本机构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

本机构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，本机构保持其证书；监督结论为不通过的，本机构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

证书的有效性依靠本机构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，本机构直接换发新证书。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、产品特性或本机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向本机构提出变更申请，本机构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；具体参见本机构认证变更有关规定执行。

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，工厂检查内容见《自愿性产品认证工厂检查要求》。
- (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，本机构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。认证委托人可以向本机构申请暂停、注销其持有的证书。具体参见《自愿性产品认证认证证书暂停、注销及撤销有关规定》。

11 认证证书的有效期限

本规则覆盖产品认证证书的有效期限一般为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

认证委托人如对本机构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，可向本机构提出投诉。

本机构制定技术争议、申诉、投诉程序，并由专门部门负责受理。

本机构保存技术争议、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

证书持有者应按本机构《自愿性认证产品证书和标志管理程序》的规定执行。

13.2 证书样式

见附件四。

13.3 标志样式



14 收费

认证收费按我中心《自愿性产品认证 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。

TFRI-RZ

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

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《自愿性产品认证工厂检查要求》。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的有关要求，并经本机构确认。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定确认检验计划并实施。

4 工厂生产过程控制要求

4.1 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。

4.2 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，必须按国家有关部门发布的安全生产法规、条例，获得相应的许可。



附件四认证证书样式



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: *****

上述产品符合认证实施规则TXRZ-ZY-**: 2020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

本机构认证官网查询

发证机构名称(盖章)

应急管理部天津消防研究所

中国·天津市南开区卫津南路110号(所本部地址) 300381

中国·天津市西青区富兴路2号(办公地址) 300382

网址: www.tfri-rz.com 电话: 022-58226213