

编号：CCCF- MHSB-04 (A/0)

强制性产品认证实施细则

灭火设备产品

气体灭火设备产品

2014-08-31 发布

2014-09-01 实施

公安部消防产品合格评定中心

前 言

本实施细则依据《强制性产品认证实施规则 灭火设备产品》（编号：CNCA-C18-03:2014）制定，由公安部消防产品合格评定中心发布，版权归公安部消防产品合格评定中心所有，任何组织及个人未经公安部消防产品合格评定中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：公安部消防产品合格评定中心

目 录

0. 引言	1
1.适用范围	1
2. 生产企业分类原则	1
3. 认证模式选择	3
3.1 认证的基本模式	3
3.2 认证模式的具体细化	3
4. 认证单元划分	3
5. 认证流程及时限	3
5.1 认证流程	3
5.2 认证时限	3
6. 获证前的认证要求	3
6.1 认证委托	3
6.2 型式试验	4
6.3 企业质量保证能力检查和产品一致性检查（工厂检查）	5
6.4 认证评价与决定	7
7. 获证后监督的认证要求	7
7.1 获证后监督方式选择	8
7.2 获证后监督人日	8
7.3 获证后监督频次	8
7.4 获证后生产现场领域抽取样品检测或者检查	9
7.5 获证后跟踪检查	9
7.6 获证后使用领域抽取样品检测或者检查	9
7.7 获证后监督的记录	10
7.8 获证后监督结果的评价	10
7.9 生产企业检测资源和其他认证结果的利用	10
8. 认证证书	10
8.1 认证证书的保持与延续	10
8.2 认证证书的内容	11
8.3 认证范围的扩大（获证后认证委托）	11
8.4 认证范围的缩小	12
8.5 认证证书的注销、暂停和撤销	12
8.6 证书恢复	14
8.7 认证证书的使用	16
9. 认证的变更	16
9.1 变更类型	16
9.2 变更程序	17
10. 消防产品生产、销售流向管理	17
11. 认证标志	18
12. 收费依据与要求	18
13. 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求	19
14. 特殊情况认证要求	19
附件 1 气体灭火设备产品产品强制性认证典型产品及单元划分原则	20

附件 2 认证委托时需提交的资料.....	29
附件 3 气体灭火设备产品认证检验规则	31
附件 4 获证后监督的基本要求	73
附件 5 生产企业质量控制要求	79
附件 6 评定中心有关收费规定	91
附件 7 认证证书和检验报告样式.....	92
附件 8 消防产品生产、销售流向登记管理系统技术要求.....	101

0. 引言

气体灭火设备产品强制性认证实施细则（以下简称实施细则）是依据《强制性产品认证实施规则 灭火设备产品》（编号：CNCA-C18-03：2014）（以下简称实施规则）的要求编制，作为认证实施规则的配套文件。依据实施规则和公安部消防产品合格评定中心（以下简称评定中心）的质量手册、程序文件、作业指导书等有关要求，本着维护产品认证有效性、提升产品质量、服务认证企业和控制认证风险等原则，制定并公布本认证实施细则。

本实施细则是依据实施规则的要求编制，与实施规则共同使用。本实施细则适用的产品范围、认证依据与实施规则中的有关规定保持一致，并根据国家认证认可监督管理委员会（以下简称国家认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

评定中心依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，明确气体灭火设备产品强制性产品认证的实施要求。

1. 适用范围

本实施细则适用于灭火设备产品中的气体灭火设备产品，包括：高压二氧化碳灭火设备、低压二氧化碳灭火设备、卤代烷烃灭火设备、惰性气体灭火设备、悬挂式气体灭火装置、柜式气体灭火装置、油浸变压器排油注氮灭火装置、气溶胶灭火装置（热气溶胶灭火装置）。

2. 生产企业分类原则

评定中心收集、整理与认证产品及其生产企业有关的质量信息，并据此对生产企业（工厂）进行分类。认证委托人、生产者（制造商）应予以配合。

评定中心将生产企业分为四类，分别用A类、B类、C类、D类表示。生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

- (1) 工厂检查结论；
- (2) 型式试验和监督抽取样品的检测结果；
- (3) 国家或地方质量监督抽查结果、CCC专项监督结论；
- (4) 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- (5) 媒体，产品检测、设计、销售、维修、使用者，社会公众的质量信息反馈；

- (6) 认证费用与检验费用交纳情况，参与配合认证与检验工作情况；
- (7) 执行消防产品生产、销售流向登记制度情况；
- (8) 影响认证公正性、有效性的其他情况；
- (9) 行业管理部门、行业协会组织等出具的有关产品质量、信用等级评价等结果。

生产企业分类原则见表 1。

表 1：生产企业分类原则

类别	分类原则
A 类	生产企业至少应在五年内未出现生产企业分类所依据的质量信息 1-8 条涉及的问题。 生产企业分类所依据的质量信息中第 9 条评价结果为最高等级（如 AAA 级）。（作为参考条件）
B 类	生产企业至少应在三年内未出现生产企业分类所依据的质量信息 1-8 条涉及的问题。 生产企业分类所依据的质量信息中第 9 条评价结果为较好等级（如 A 级或 A 级以上）。（作为参考条件）
C 类	出现以下情况之一： (1)除 A 类、B 类、D 类的其他生产企业。对于没有任何质量信息的生产企业，其分类类别默认为 C 类； (2)主动申请证书暂停或不可抗力因素导致证书无法正常保持的生产企业； (3)初始认证委托的生产企业其分类类别默认为 C 类。
D 类	出现以下情况之一： (1)除 C 类 (2)中之外原因导致证书被暂停或撤销的生产企业； (2)未严格执行消防产品生产、销售流向登记制度的生产企业； (3)无正当理由拒绝接受评定中心的获证后监督的生产企业。

评定中心将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则经评议后确定生产企业的分类类别。

生产企业分类类别须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，D 类生产企业应至少连续两次通过监督方可提升到 C 类，按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

3. 认证模式选择

3.1 认证的基本模式

实施气体灭火设备产品认证的基本模式为：型式试验+企业质量保证能力检查和产品一致性检查+获证后监督

3.2 认证模式的具体细化

根据认证的基本模式，结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在认证模式中酌情增加相关认证要素，具体细化认证模式为：型式试验+企业质量保证能力检查和产品一致性检查+获证后生产现场抽取样品检测或者检查

获证后的生产现场抽取样品检测或者检查是获证后监督必须实施的基本模式。必要时，还可采取获证后的跟踪检查、获证后使用领域抽取样品检测或者检查等模式。

4. 认证单元划分

按照实施规则第 4 条和本实施细则附件 1 执行。

5. 认证流程及时限

5.1 认证流程

认证流程包括：认证委托、型式试验、工厂检查、认证评价与决定和获证后监督等环节。

5.2 认证时限

5.2.1 认证时限按照实施规则第 6.4 条执行。

产品检测时限按照附件 3。检测时限是认证委托人与指定实验室正式签订检测合同之日起，至指定实验室出具检测报告实际发生的时间。

5.2.2 评定中心按照相关程序文件和作业指导书的要求在认证时限内完成相关工作，认证委托人、生产者、生产企业及指定实验室应予以配合。

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，不计入认证时间内。

6. 获证前的认证要求

6.1 认证委托

6.1.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过“消防产品网上认证业务系统”（www.cccf.net.cn、www.cccf.com.cn）向评定中心提出本实施细则涵盖产品的认证委托。提出认证委托时，需提供必要的企业信息和产品信息，包括工商注册证明、组织机构代码、与相关方的协议等（见附件2）。评定中心对认证委托资料进行审核，对于符合要求的，在5个工作日内发出受理及签订认证合同通知，对于不符合要求的，在5个工作日内通知认证委托人补正资料并提交。

6.1.2 委托资料

认证委托人应按评定中心的要求提供有关认证委托资料和技术材料（见附件2）。

认证委托人应对提供资料的真实性负责。

评定中心对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存，并负有保密的义务。

6.1.3 不受理情形

有下列情形之一的不予受理：

- (1) 不符合国家产业政策；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业不能提供有效工商营业执照、组织机构代码、税务登记证（境外企业需提供有效的法律文件）；
- (3) 以 ODM 生产方式的委托认证；
- (4) 对同一单元产品重复认证或命名、型号规格等形式不同，但实质为同一单元产品的重复认证；
- (5) 以 OEM 生产方式提出委托认证，其生产企业为 D 类生产企业；
- (6) 有关法律法规、实施规则、实施细则规定不得受理的情形。

6.2 型式试验

6.2.1 型式试验合同

需要进行型式试验的认证委托，指定实验室应与认证委托人签订型式试验合同。型式试验合同包括型式试验的样品要求和数量、检测标准和检测项目等，并告知认证委托人。

6.2.2 样品要求

通常情况下，认证委托人按指定实验室的规定准备样品并送达指定实验室。

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，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。

指定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，指定实验室应终止型式试验。

6.2.3 样品数量

型式试验样品数量按附件 3 要求执行。

6.2.4 试验项目

气体灭火设备产品主型产品的试验项目应为该产品标准规定的全部适用试验项目，分型产品的试验项目应根据分型产品与主型产品的差别确定，具体试验项目按附件 3 要求执行。

6.2.5 型式试验的实施

型式试验应在指定实验室完成。指定实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。

指定实验室应在产品检验时限（见附件 3）内完成型式试验。型式试验检验时限是认证委托人与指定实验室正式签订型式试验合同之日起，至指定实验室出具型式试验报告实际发生的时间。型式试验完成后，指定实验室应按有关规定处置试验样品和相关资料。

6.2.6 型式试验报告

评定中心规定统一的型式试验报告格式（见附件 7）。

指定实验室应按统一格式出具型式试验报告，型式试验报告应包含对申请认证委托产品相关信息的描述。指定实验室及其相关人员应对其出具的型式试验报告内容及检测结论的正确性负责。

型式试验结束后，指定实验室应在 2 个工作日内告知认证委托方试验结果。认证委托方对试验结果无异议的，指定实验室应在 5 个工作日内向评定中心、认证委托人出具型式试验报告。

认证委托方对试验结果有异议的，应在 15 天内向指定实验室提出，指定实验室按有关规定处理。

6.3 企业质量保证能力检查和产品一致性检查（工厂检查）

6.3.1 检查依据

按《消防产品工厂检查通用要求》（GA 1035），《消防产品一致性检查要求》（GA 1061）规定执行（有关原则要求见附件 5）。

6.3.3 检查内容

检查内容主要包括文件审查、现场检查及后续活动等。

当认证产品的制造涉及多个场所时，现场检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，还应到其余场所（如关键工序）进一步检查。

6.3.3.1 文件审查

现场检查前，检查组长应按检查准则的要求对文件和资料的符合性、完整性进行审查，并作出文件审查结论。文件审查应在 7 个工作日内完成。

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) 指定实验室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，产品生产、销售流向登记制度情况，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）；
- (8) 认证证书暂停期间，工厂采取整改措施情况（适用时）。

文件审查通过的，检查组长应立即通过“消防产品网上认证业务系统”上报文件审查结论；文件审查不通过的，应在 2 个工作日内形成文件审查报告并通过“消防产品网上认证业务系统”上报。

文件审查发现认证资料不符合工厂检查准则的，不得进行现场检查及后续活动。

6.3.3.2 现场检查及后续活动

现场检查的实施一般分为首次会议、收集和验证信息、检查发现及沟通、确定检查结论及末次会议等五个工作阶段。主要包括：首次会议、产品一致性检查、生产设备与检验设备检查、工厂质量保证能力检查、人员能力现场见证、沟通、末次会议等。

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。

检查组长在完成现场检查后，应立即通过“消防产品网上认证业务系统”上报现场检查结论，并在 5 个工作日内向评定中心提交检查报告及相关资料。

6.3.4 不合格报告出具

当检查过程中发现的不符合项已导致或有可能导致工厂质量保证能力或产品一致性不符合要求时，应出具不合格报告。不合格性质分为严重不

合格和一般不合格。

出现下述情况之一的，属于严重不合格：

- (1)违反国家相关法律法规；
- (2)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；
- (3)在生产、流通、使用领域发现产品一致性不符；
- (4)未在规定期限内采取纠正措施或在规定期限内采取的纠正措施无效；
- (5)受检查方的关键资源缺失；
- (6)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；
- (7)产品经国家/行业监督抽查不合格，并未完成有效整改；
- (8)认证委托人未按规则使用证书、标志或未执行证书、标志管理要求；
- (9)证书暂停期间仍销售、安装被暂停证书产品；
- (10)经查实采取不正当手段获得证书；
- (11)违反消防产品生产、销售流向登记制度；
- (12)违反评定中心的其他规定。

6.3.5 检查人员

检查组应由具有国家注册资格的并正式聘用的强制性产品认证检查员组成，检查组人员不少于两人，其中至少应有一名成员具有相应实施规则专业领域注册的资质。除遇不可抗力因素外，检查组应按规定时限完成检查任务。

6.3.6 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；提交后未在规定时间内实施纠正措施以及实施的纠正措施无效的，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。

6.4 认证评价与决定

评定中心对型式试验、企业质量保证能力和产品一致性检查的结论和有关资料/信息进行综合评价，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。

7. 获证后监督的认证要求

认证委托人、生产者、生产企业应按《强制性产品认证管理规定》，

《强制性产品认证标志管理办法》，实施规则、实施细则和认证标准的要求，确保其持续生产的获证产品符合法律法规和标准要求，企业质量保证能力和产品一致性控制持续符合认证要求。

获证后监督应依据生产企业上报的生产、销售流向信息（生产日期、批次、数量）进行。除遇不可抗力因素外，认证委托人、生产者、生产企业必须在规定的周期内接受监督。

7.1 获证后监督方式选择

获证后监督方式包括获证后生产现场领域抽样检测或者检查、获证后的跟踪检查、获证后使用领域抽样检测或者检查。结合生产企业分类等情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

7.1.1 A类企业

获证后监督方式为“获证后生产现场抽取样品检测或者检查”。

7.1.2 B类企业

获证后监督方式为“获证后生产现场抽取样品检测或者检查”。

7.1.3 C类企业

获证后监督方式为“获证后生产现场抽取样品检测或者检查”。

7.1.4 D类企业

获证后监督方式为“获证后生产现场抽取样品检测或者检查+获证后使用领域抽取样品检测或者检查”。

除上述监督模式外，评定中心可根据生产企业分类类别和实际情况，对于A、B、C类生产企业可增加获证后使用领域抽取样品检测或者检查，对于各类生产企业可增加获证后的跟踪检查。

7.2 获证后监督人日

获证后监督的人日为2~4人日/次·生产企业，根据获证后生产现场抽取样品检测或者检查的时间、获证后跟踪检查时间、获证后使用领域抽取样品检测或者检查的时间确定。

7.3 获证后监督频次

7.3.1 基本要求

按照生产企业分类类别，获证后基本监督频次和内容见表2。

表2 获证后基本监督频次

类别	获证后基本监督频次
A类	30个月至少完成1次
B类	18个月至少完成1次
C类	12个月至少完成1次

D类	12个月至少完成1次
----	------------

评定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，在规定监督周期基础上延长时间不超过6个月。使用领域监督时间应安排在产品使用前进行，监督时应核对销售数量。

7.3.2 其他增加监督频次的情况

当生产企业出现以下情况时，可增加监督频次：

(1) 获证产品出现严重质量问题（如发生国家或地方质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人、生产者、生产企业责任的；

(2) 评定中心对获证产品与认证要求的符合性提出质疑时；

(3) 当生产企业分类类别下降时。

监督方式包括监督检查和/或监督检验，增加频次的监督检查人日数为2~4人日/次·生产企业。

7.4 获证后生产现场领域抽取样品检测或者检查

7.4.1 获证后生产现场领域抽取样品检测

获证后生产现场领域抽取样品检测时，从生产企业生产的合格品中随机抽取，并进行产品一致性检查，一致性符合的，送指定实验室实施检测，检验结果不合格的，经整改1个月内送原指定实验室进行型式试验。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，认证委托人承担样品运输费用。

现场产品一致性检查按照《消防产品一致性检查要求》（GA 1061）的有关要求执行。

获证后生产现场领域抽取样品检测的样品要求、检测项目、判定规则等具体要求见附件3。评定中心可根据产品的质量情况调整监督检验项目。

7.4.2 获证后生产现场领域抽取样品检查

获证后生产现场领域抽取样品检查时，从在生产企业随机抽取，认证委托人、生产者、生产企业应积极配合。

获证后生产现场领域抽取样品检查时按照《消防产品一致性检查要求》（GA 1061）及附件4的有关要求执行。

7.5 获证后跟踪检查

获证后跟踪检查具体要求按附件4的有关规定执行。

对于非连续生产的产品，认证委托人、生产者、生产企业应主动向评定中心提交生产计划，以便于后续跟踪检查的有效开展。

7.6 获证后使用领域抽取样品检测或者检查

7.6.1 获证后使用领域抽取样品检测

实施获证后使用领域抽取样品检测时，认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及产品使用方、经销商、销售网点信息、使用领域等，现场确认样品的真实性并承担样品运输费用，同时做好使用领域抽取样品后的产品替换工作。

实施获证后使用领域抽取样品检测时，应在进行产品一致性检查后，从使用领域中随机抽取，送指定实验室实施检测。

现场产品一致性检查按照《消防产品一致性检查要求》（GA 1061）的有关要求执行。

获证后使用领域抽取样品检测的抽取样品要求、检测项目、判定规则等具体要求见附件 3。评定中心可根据产品的质量情况调整监督检验项目。

7.6.2 获证后使用领域抽取样品检查

实施获证后使用领域抽取样品检查时，认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的销售信息，以及产品使用方、经销商、销售网点信息、使用领域等。

获证后使用领域抽取样品检查的具体要求见附件 4。

7.7 获证后监督的记录

获证后监督的记录要求按照实施规则第 7.5 条规定执行。

7.8 获证后监督结果的评价

获证后监督结果的评价要求按照实施规则第 7.6 条规定执行。

7.9 生产企业检测资源和其他认证结果的利用

按照《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用》执行。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持与延续

8.1.1 认证证书的保持

本实施细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖评定中心的获证后监督获得保持。

8.1.2 认证证书的延续

8.1.2.1 认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应在证书届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期届满注销后，评定中心不再接受任何形式的证书延续委托，认证委托人可重新委托认证。

8.1.2.2 认证委托人提出证书延续认证委托时，证书处于有效状态且最后一

次监督结果合格的，评定中心在受理认证委托后，直接换发新证书，有效期五年。

8.1.2.3 认证委托人提出证书延续认证委托时，证书处于暂停状态的：

(1)认证委托人在证书有效期届满前通过证书恢复申请，恢复证书的，评定中心可在受理认证委托后，直接换发新证书，有效期五年。

(2)对于未在证书有效期届满前恢复证书，但已经监督组现场确认认证委托人已完成全部不符合项整改的，经认证决定通过后，评定中心可在受理认证委托后，直接换发新证书，有效期五年。

(3)证书暂停超过六个月，仍不能通过证书恢复的，不再受理证书延续委托。

8.1.2.4 认证委托人提出证书延续认证委托时，因企业信息变更等未完成，导致无法受理证书延续认证委托的，评定中心可在变更等得到确认，经认证决定后，直接换发新证书，有效期五年，新证书与原证书有效期不再衔接。

8.1.2.5 对于在原证书有效期内，完成证书延续认证决定的，延续原证书有效期，新证书与原证书有效期衔接。对于在证书有效期届满后，完成证书延续认证决定的，按照批准日期颁发新的证书，有效期五年。

8.2 认证证书的内容

认证证书样式及具体内容见附件 7。

8.3 认证范围的扩大（获证后认证委托）

8.3.1 认证范围的扩大类型

(1)实施细则相同、执行标准不同的增加新标准产品的扩大委托（新增标准）

(2)实施细则及标准相同、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）

8.3.2 认证范围扩大时，认证委托人应按附件 2 的规定提交认证范围扩大的委托，经产品检测和工厂检查符合后，换发或颁发证书。

8.3.3 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。

8.3.4 认证范围扩大时，属于 8.3.1 中(1)、(2)的，产品应进行型式试验；属于 8.3.1 中(3)的，产品应进行分型试验。产品的检测有关要求见附件 3。

8.3.5 认证范围扩大时，工厂检查内容主要包括：

(1)实施细则相同、执行标准不同的产品（新增标准），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；

(2)实施细则及标准相同、单元不同的产品，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、采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、检验试验仪器设备、产品一致性控制。

(3)单元内产品扩展应进行文件审查，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；

(4)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。

8.4 认证范围的缩小

当认证委托人不再保留某个已获认证单元的认证证书时，或在已获认证单元内不再保留部分分型产品认证证书时，属缩小认证产品范围。应由认证委托人提出委托，并交回原认证证书。评定中心确认后注销原认证证书（必要时换发证书），并公告。

8.5 认证证书的注销、暂停和撤销

8.5.1 认证证书注销

8.5.1.1 当出现以下情形之一的，评定中心应当注销认证证书：

- (1)认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；
- (2)认证委托人、生产者、生产企业由于破产、倒闭、解散等原因致使证书无法正常保持的；
- (3)由于停产、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，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的产品目录的；
- (5)认证委托人、生产者、生产企业申请注销的；
- (6)认证使用的国家标准、技术规则或者认证实施规则变更，认证委托人、生产者、生产企业未在规定时限内满足变更要求；
- (7)由于8.5.2.1(6)条款情况认证证书暂停，在认证证书暂停期限届满前，认证委托人未提出认证证书恢复申请的；
- (8)其他应当注销认证证书的情形。

8.5.1.2 认证证书注销的有关规定

- (1)自认证证书注销之日起，不得继续出厂、进口认证证书覆盖的产品。
- (2)认证证书被注销后，不能以任何理由予以恢复，认证委托人可以向

评定中心重新申请认证。被注销认证证书对应产品的型式试验报告和工厂检查报告不再有效。

8.5.2 认证证书暂停

8.5.2.1 当出现以下情形之一的，评定中心应当暂停认证证书：

(1)国家、行业或地方监督抽查结果证明产品存在不合格，但不需要立即撤销认证证书的；

(2)认证委托人违反实施规则的规定（包括产品抽取样品检测不合格、工厂监督检查不合格、产品一致性存在问题等）或评定中心相关要求，但通过整改可以达到认证要求的；

(3)认证委托人、生产者、生产企业未按规定使用认证证书和认证标志，视情节需要开展调查的；

(4)认证委托人、生产者、生产企业不能在规定的期限内接受国家有关部门或评定中心的监督检查、抽取样品监督检测的；

(5)认证证书的信息，如：认证委托人、生产者、生产企业的名称或地址（生产企业未搬迁除外），获证产品型号或规格等发生变更或有证据表明生产企业的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人未向评定中心申请变更或备案的，在变更得到确认前有出厂销售行为的；

(6)由于生产的季节性、按订单生产等原因，认证委托人申请暂停认证证书的；

(7)根据认证委托信息，无法联系到认证委托人、生产者、生产企业时，导致无法按规定完成监督的；

(8)被撤销证书的，其同一标准涵盖的产品证书全部暂停；

(9)逾期未交纳认证费用的；

(10)单元内的所有产品正常生产周期内超过六个月未生产的；

(11)其他应当暂停认证证书的情形。

8.5.2.2 认证证书暂停的有关规定

(1)认证证书暂停期间应视为无效，暂停期间内不得出厂、进口认证证书覆盖的产品；

(2)由于生产的季节性、按订单生产等可接受的原因，由认证委托人提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为12个月，且需至少提前1个月提出申请。除此情形外，暂停认证证书的，证书暂停期限最长为3个月。暂停时间自评定中心签发暂停通知书之日算起。因违反法律法规或出现质量问题等原因导致证书处于暂停状态且未恢复的，评定中心暂不受理与整改无关的认证委托。

8.5.3 认证证书撤销

8.5.3.1 当出现以下情形之一的，评定中心应当撤销认证证书：

(1)在认证证书暂停期限届满前，认证委托人未提出认证证书恢复申请（8.5.2.1(6)条款情况除外）、未采取整改措施或未按规定时限完成整改、证书恢复申请不通过的；

(2)获证产品的关键元器件、规格和型号，以及涉及整机安全或者电磁兼容的设计、结构、工艺及重要材料/原材料生产企业等发生变更未申请变更或申请未经评定中心确认，产品出厂销售的；

(3)获证产品与认证委托人提供的样品不一致的；

(4)证后监督结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷，如出现 GA 1035 中第5.4.7条的 a)、b)、e)、g)、i)、j) 等情况的；

(5)获证产品出现缺陷，导致质量安全事故的；

(6)由于第8.5.2.1(4)条的规定被暂停认证证书后，仍拒绝接受监督的；

(7)认证委托人、生产者、生产企业出租、出借或者转让认证证书、认证标志；

(8)弄虚作假，采用欺骗、贿赂等不正当手段获取认证证书，或存在其他直接影响认证结果有效性的严重违法违规行为的；

(9)未执行消防产品生产、销售流向登记制度；

(10)证书暂停期间仍出厂销售、进口或者在其他经营活动中使用；

(11)经确认，存在可能引起严重质量问题或造成严重危害后果的重大缺陷；

(12)认证委托人、生产者、生产企业因不按时交纳认证费用暂停证书，暂停期满仍不交纳认证费用的；

(13)其他应撤销认证证书的情形。

8.5.3.2 认证证书撤销的有关规定

(1)自认证证书撤销之日起，不得出厂销售、进口或者在其他经营活动中使用认证证书覆盖的产品；

(2)认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复或重新委托认证。对被撤销认证证书的产品，相应产品型式试验报告和工厂检查报告不再有效。评定中心不再受理该产品的认证委托；

8.5.4 因国家、行业管理要求及其他因素导致的特殊问题，由强制性产品认证技术专家组（TC16消防）组织专题会议研究证书处理意见。

8.6 证书恢复

8.6.1 因各种原因导致证书被暂停的，可提出证书恢复委托。

8.6.2 证书恢复委托的基本要求

8.6.2.1 因认证委托人自身原因申请暂停或正常生产周期内连续六个月未生产，无法接受监督检查而导致证书被暂停的，认证委托人应在具备恢复正常生产的条件后，向评定中心提出证书恢复委托，委托资料中至少包括认证委托人质量保证体系的运行情况描述、产品一致性保持情况描述，试产产品的性能情况等；

8.6.2.2 因认证委托人（生产者、生产企业）信息变更，在规定的期限内未按要求履行变更程序的，认证委托人应在完成名称或地址更改，完成搬迁或改组、改制恢复正常生产后，同时向评定中心提交证书恢复委托和变更委托，除按要求提交相应变更委托资料外，还应包括认证委托人质量保证体系的运行情况描述、产品一致性保持情况描述，试产产品的性能情况等；

8.6.2.3 因工厂监督检查不通过的，认证委托人应认真分析工厂监督检查不通过的原因，针对每个不符合项认真分析原因并制定相应的纠正措施；应自查确定因产品的一致性不符合或工厂条件不符合导致不符合产品或不合格产品涉及范围、批次、出厂数量和库存数量，并采取相应的处置措施（应提供相关证据，如：处置情况的文字、图像、视频等资料，使用单位或监管单位证明等）；应完善证书或认证标志管理制度，落实消防产品生产、销售流向登记管理规定，并按要求对消防产品生产、销售流向登记管理规定要求进行自查（适用时）；应对采取的纠正措施的有效性进行自我验证，包括经整改后试生产产品的一致性进行自我验证。

8.6.2.4 因产品监督检验不合格或不能按规定送样检验的，认证委托人应分析产品检验不合格或不能按规定送样原因，制定相应的纠正措施；应自查确定不合格产品涉及范围、批次、出厂数量和库存数量，并采取相应的处置措施（应提供相关证据，如：处置情况的文字、图像、视频等资料，使用单位或监管单位证明等）；应对采取的纠正措施的有效性进行自我验证，包括经整改后试生产产品的自我验证。

8.6.2.5 因国家抽查、行业抽查、地方抽查产品检验不合格的，认证委托人应分析产品检验不合格原因，制定相应的纠正措施；应自查确定不合格产品涉及范围、批次、出厂数量和库存数量，并采取相应的处置措施（应提供相关证据，如：处置情况的文字、图像、视频等资料，使用单位或监管单位证明等）；应对采取的纠正措施的有效性进行自我验证，包括经整改后试生产产品的自我验证；应向原产品抽查部门申请产品复检，取得复检合格的报告（国家、行业、地方抽查部门有整改要求的应一并整改）；

8.6.2.6 认证委托人完成上述整改后，向评定中心提出证书恢复委托，并附整

改报告及有关证明资料。

8.6.3 证书恢复委托的程序

(1) 评定中心对证书恢复委托资料进行审核，对于符合要求的，在 5 个工作日内发出受理及签订认证合同通知，对于不符合要求的，在 5 个工作日内通知认证委托人补正资料并提交。

(2) 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：采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、检验试验仪器设备、产品一致性控制；

b) 产品一致性核查；

c) CCC 标志核查；

d) 消防产品生产、销售流向登记管理制度执行情况的核查；

e) 认证委托人存在变更情况的核查；

f) 对实际整改落实情况的核查；

g) 不符合产品或不合格产品处置情况的核查（适用时）；

h) 暂停期间有无销售情况的核查等。

需要抽封样品检测的，工厂检查组在现场检查通过后，按附件 3 的要求抽封样品，样品由认证委托人送指定实验室进行产品监督检验。

(3) 评定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、标志检查记录）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。

8.7 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

9. 认证的变更

获证后，当涉及认证证书、产品特性或评定中心规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向评定中心提出变更委托（见附件 2），经评定中心批准后方可实施。

9.1 变更类型

9.1.1 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、生产者名称或地址变更；生产企业名称或地址变更（生产企业未搬迁除外）

等。

9.1.2 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重大变化等。

9.2 变更程序

9.2.1 证书持有者需要变更已经获得的认证证书信息或产品时，应按附件 2 的要求向评定中心提交变更申请及有关资料。

9.2.2 评定中心在接到变更申请及有关资料后进行审核，核查变更信息或产品与原获证信息或产品的一致性，必要时安排变更工厂确认检查和/或确认检验。

9.2.3 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，评定中心与指定实验室应根据变更认证委托，确定变更的可行性。对于允许变更的，应制定变更确认方案（至少包括工厂检查要求和产品检验要求）；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，由指定实验室提出试验项目的要求。

9.2.4 根据变更确认的结果,按规定程序评定，符合变更要求的，评定中心为证书持有者换发证书或发出变更确认通知。不符合变更要求的，评定中心向证书持有者发出不予变更的通知。

9.2.5 认证依据用标准发生变更时，评定中心应按照《关于强制性产品认证依据用标准修订时有关要求的公告》(国家认监委 2012 年第 4 号公告)的规定，分析标准变更对认证有效性的相关影响，制订并公布标准换版后强制性认证工作的有关要求。认证委托人、生产者、生产企业应对新标准下的工厂质量保证能力及产品一致性控制能力进行评价，改进和完善质量管理体系，确保产品质量符合新标准要求。

10. 消防产品生产、销售流向管理

10.1 消防产品生产者、生产企业应按照《消防产品监督管理规定》(公安部令第 122 号)第 17 条规定及实施规则中第 6.2.1 条的规定，建立消防产品生产、销售流向登记制度。

10.2 评定中心应对生产者、生产企业建立、添加消防产品生产、销售、安装使用信息等过程实施有效管理，并应向社会发布消防产品生产、销售流向等质量信息，有关要求应符合《消防产品身份信息管理》(GA 846)的规

定。

10.3 消防产品生产、生产企业应指定专人负责消防产品生产、销售流向登记工作，确保该项工作的有效实施，应使用能够真实体现生产者、生产企业身份的标志、标识，供社会用户和监督部门再生产、销售及使用时环节现场查询。

10.4 消防产品生产、生产企业提供的消防产品生产、销售流向信息应真实有效，并应符合如下要求：

(1) 登记的生产者、生产企业信息应与证书信息一致；

(2) 登记的产品规格型号应与证书信息一致；

(3) 消防产品直接供应使用单位的，生产者、生产企业应在消防产品出厂检验合格后 2 个工作日内，建立、添加消防产品生产、销售流向信息并上传至 www.cccf.net.cn 上的“消防产品生产、销售流向登记管理系统”。

(4) 消防产品首先供应销售单位的，生产者、生产企业应在消防产品出厂检验合格后 2 个工作日内，建立消防产品生产信息并上传至 www.cccf.net.cn 上的“消防产品生产、销售流向登记管理系统”；产品到达销售单位 2 个工作日内，添加产品流向信息并上传至 www.cccf.net.cn 上的“消防产品生产、销售流向登记管理系统”；产品到达最终用户 2 个工作日内，添加产品使用信息并上传至 www.cccf.net.cn 上的“消防产品生产、销售流向登记管理系统”。

10.5 评定中心在受理认证范围的扩大、变更等委托时，应核查生产者、生产企业消防产品生产、销售流向登记制度执行情况，结论为不合格时，不予受理并开展跟踪调查。

10.6 评定中心在对生产者、生产企业进行监督检查或日常跟踪管理工作时，应核查消防产品生产、销售流向登记制度执行情况，结论为不合格时，应按有关规定对生产者、生产企业的证书作出处理。

10.7 使用消防产品生产、销售流向登记管理系统的技术要求见附件 8。

11. 认证标志

认证委托人应在获证后及时申购 CCC 标志，按照《强制性产品认证标志管理办法》加施，具体加施要求按照附件 5 规定执行。

12. 收费依据与要求

认证收费由评定中心和指定实验室按国家有关规定收取。初次委托企

业，应在委托时交纳认证费用，监督费用应按证后监督方式的规定，在监督检查实施前交纳。

评定中心有关收费规定见附件 6。指定实验室有关收费规定见 www.cncf.com.cn；www.xfjyzx.com的相关内容。

13. 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求

13.1 认证委托人如对评定中心或指定实验室的认证活动和/或做出的决定不满意，可以技术争议或申诉的方式提出。

13.2 对获证产品与认证相关的符合性有异议时，可向评定中心投诉。

13.3 评定中心制定技术争议、申诉、投诉管理程序并向社会公布。

13.4 涉及评定中心内部工作的技术争议、申诉及投诉，经调查核实确应处理的，应在 60 天内完成；涉及分包业务的，首先由分包机构处理并报评定中心备案，分包机构处理后仍存在异议的，评定中心上报主管部门进行处理。

13.5 评定中心应按有关规定保存技术争议、申诉、投诉的处理记录。

14. 特殊情况认证要求

14.1 一次性生产、进口，数量极少且不再生产、进口的，仅进行型式试验，免于工厂检查（适用时）及获证后监督。认证证书中应注明产品的使用范围和证书的使用期限。

14.2 境外生产企业，因不可抗力因素无法按期进行获证后生产现场监督的，可采取其他获证后监督方式。

附件 1 气体灭火设备产品强制性认证典型产品及单元划分原则

1 高压二氧化碳灭火设备产品强制性认证单元划分

1.1 单元产品名称

高压二氧化碳灭火设备。

1.2 单元划分原则

单元划分原则见表 1。

表 1 高压二氧化碳灭火设备认证单元划分原则

产品名称		典型产品名称		单元划分原则	认证依据标准
高压二氧化碳灭火设备	灭火剂瓶组	高压二氧化碳灭火设备	灭火剂瓶组	1)瓶组容器阀的结构形式、材质不同不能作为一个认证单元； 2)检漏装置种类和形式不同不能作为一个认证单元。	GB1666 9-2010
	驱动气体瓶组		驱动气体瓶组	1)瓶组容器阀的结构形式、材质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)容器结构(焊接、无缝)、公称工作压力不同不能作为一个认证单元。	
	选择阀		选择阀	结构形式、材质、公称工作压力不同不能作为一个认证单元。	
	单向阀		单向阀		
	喷嘴		喷嘴	结构形式、材质、公称工作压力不同不能作为一个认证单元；	
	集流管		集流管	结构形式、材质、公称直径不同不能作为一个认证单元。	

	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、材质、启动方式、燃气介质不同不能作为一个认证单元。
	减压装置	减压装置	结构形式、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。
	低泄高封阀	低泄高封阀	结构形式、材质、工作压力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、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。

注：

1 检漏装置的种类是指压力显示器、液位计、称重装置等；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、电容式液位测量装置、磁力式液位测量装置等；

2 驱动装置的结构形式是指电磁型、气动型、液压型、电爆型、机械型、燃气型、电动型等形式；

3 启动方式不同是指电爆型驱动装置电爆元件个数的不同；

4 燃气介质不同是指燃气介质质量的差别。

2 低压二氧化碳灭火设备产品强制性认证单元划分

2.1 单元产品名称

低压二氧化碳灭火设备。

2.2 单元划分原则

单元划分原则见表 2。

表 2 低压二氧化碳灭火设备产品认证单元划分原则

产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
------	--------	--------	--------

低压二氧化碳灭火设备	贮存装置	低压二氧化碳灭火设备	贮存装置	<p>1) 总控阀的结构形式不同不能作为一个认证单元；</p> <p>2) 保温形式不同不能作为一个认证单元；</p> <p>3) 制冷机型号、数量不同不能作为一个认证单元；</p> <p>4) 灭火剂贮存容器封头直径、容器结构形式、公称工作压力不同不能作为一个认证单元；</p> <p>5) 制冷机的控制方式不同不能作为一个认证单元。</p>	GB1957 2-2013
	总控阀		总控阀	结构形式、材质、公称工作压力不同不能作为一个认证单元。	
	选择阀		选择阀		
	单向阀		单向阀		
	喷嘴		喷嘴	结构形式、材质、应用方式不同不能作为一个认证单元。	
	分放管		分放管	结构形式、材质、公称工作压力、公称直径不同不能作为一个认证单元。	
	驱动装置		电磁型驱动装置 气动型驱动装置 电动型驱动装置	<p>1) 带气瓶的和不带气瓶的不能作为一个单元；</p> <p>2) 结构形式、材质、启动方式不同不能作为一个认证单元。</p>	
	超压泄放阀		超压泄放阀	结构形式、公称工作压力、整定压力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、材质不同不能作为一个认证单元。	

	压力控制装置		AS压力开关 CS压力开关 CPG压力表 DPG压力表	
--	--------	--	--------------------------------------	--

注：

- 1 灭火剂贮存容器结构形式是指立式罐或卧式罐；
- 2 制冷机的控制方式是指通过压力开关、电接点压力表、压力传感器等控制制冷机动作；
- 3 检漏装置的种类是指压力显示器、液位计、称重装置等；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、电容式液位测量装置、磁力式液位测量装置等；
- 4 驱动装置的结构形式是指电磁型、气动型、液压型、电爆型、机械型、燃气型、电动型等形式。

3 卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备产品强制性认证单元划分

3.1 单元产品名称

七氟丙烷灭火设备、三氟甲烷灭火设备、IG100 气体灭火设备、IG01 气体灭火设备、IG55 气体灭火设备、IG541 气体灭火设备。

3.2 单元划分原则

单元划分原则见表 3。

表 3 卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备产品认证单元划分原则

产品名称		典型产品名称		单元划分原则	认证依据标准
卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备	灭火剂瓶组	七氟丙烷灭火设备	灭火剂瓶组	1) 瓶组容器阀的结构形式、材质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) 容器结构(焊接、无缝)、公称工作压力不同不能作为一个认证单元； 4) 检漏装置种类和形式不同不能作为一个认证单元。	GB25972-2010
	驱动气体瓶组	三氟甲烷灭火设备 IG01 气体灭火	驱动气体瓶组		

	选择阀	设备	选择阀	结构形式、材质、公称工作压力不同不能作为一个认证单元。
	单向阀		单向阀	
	喷嘴	IG100 气体灭 火设备	喷嘴	结构形式、材质、公称工作压力不同不能作为一个认证单元。
	集流管	IG55气 体灭 火设备	集流管	结构形式、材质、公称工作压力、公称直径不同不能作为一个认证单元。
	驱动装置	IG541 气体灭 火设备	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、材质、启动方式、燃气介质不同不能作为一个认证单元。
	减压装置		减压装置	结构形式、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。
	低泄高封阀		低泄高封阀	结构形式、材质、工作压力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、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。

注：

1 检漏装置的种类是指压力显示器、液位计、称重装置等；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、电容式液位测量装置、磁力式液位测量装置等；

2 驱动装置的结构形式是指电磁型、气动型、液压型、电爆型、机械型、燃气型、电动型等形式；

3 启动方式不同是指电爆型驱动装置电爆元件个数的不同；

4 燃气介质不同是指燃气介质质量的区别。

4 悬挂式气体灭火装置产品强制性认证单元划分

悬挂式气体灭火装置产品强制性认证单元划分见表 4。

表 4 悬挂式气体灭火装置产品认证单元划分原则

产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
悬挂式气体灭火装置	悬挂式七氟丙烷气体灭火装置	1) 内部灌装灭火剂、启动方式、贮存压力、结构不同不能作为一个认证单元； 2) 启动释放组件不同不能作为一个认证单元。	GA13-2006
	悬挂式六氟丙烷气体灭火装置		

注：

- 1 启动方式不同是指电爆式、电磁式、感温式、电磁感温式等；
- 2 结构不同是指装置整体组成不同或其它组成部件的结构不同；
- 3 启动释放组件不同是指采用感温玻璃球、易熔合金或者采用同种启动释放组件但是温度等级不同或者启动释放组件的结构不同。

5 柜式气体灭火装置产品强制性认证单元划分

5.1 单元产品名称

柜式 IG100 气体灭火装置、柜式 IG01 气体灭火装置、柜式七氟丙烷气体灭火装置、柜式三氟甲烷气体灭火装置。

5.2 单元划分原则

单元划分原则见表 5。

表 5 柜式气体灭火装置产品认证单元划分原则

产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
------	--------	--------	--------

柜式 气体 灭火 装置	灭火剂 瓶组	柜式七氟丙烷 灭火装置 柜式二氧化碳 灭火装置 柜式三氟甲烷 灭火装置 柜式氮气灭火 装置 柜式氩气灭火 装置	灭火剂瓶 组	1) 瓶组容器阀的结构形式、 材质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) 容器结构(焊接、无缝)、 公称工作压力不同不能作为 一个认证单元； 4) 检漏装置形式不同不能作 为一个认证单元。	GB16670 -2006
	驱动气 体瓶组		驱动气体 瓶组	1) 瓶组容器阀的结构形式、 材质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) 容器结构(焊接、无缝)、 公称工作压力不同不能作为 一个认证单元； 4) 检漏装置种类和形式不同 不能作为一个认证单元。	
	喷嘴		喷嘴	结构形式、材质、公称工作 压力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、材质、工作压力 不同不能作为一个认证单 元。	

	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、材质、启动方式、燃气介质不同不能作为一个认证单元。
	减压装置	减压装置	结构形式、材质不同不能作为一个认证单元。

注：

1 检漏装置的种类是指压力显示器、液位计、称重装置等；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、电容式液位测量装置、磁力式液位测量装置等；

2 驱动装置的结构形式是指电磁型、气动型、液压型、电爆型、机械型、燃气型、电动型等形式；

3 启动方式不同是指电爆型驱动装置电爆元件个数的不同；

4 燃气介质不同是指燃气介质质量的差别。

6 油浸变压器排油注氮灭火设备产品强制性认证单元划分

油浸变压器排油注氮灭火设备产品强制性认证单元划分见表 6

表 6 油浸变压器排油注氮灭火设备产品认证单元划分原则

产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
------	--------	--------	--------

油浸变压器排油注氮灭火设备	油浸变压器排油注氮灭火设备	1) 工作温度范围、启动方式不同不能作为一个认证单元； 2) 阀门结构形式、材质不同不能作为一个认证单元； 3) 氮气瓶组的工作压力、结构形式和材料不同不能作为一个认证单元； 4) 排气组件和油气隔离组件结构形式、材质不同不能作为一个认证单元； 5) 减压装置的形式不同不能作为一个认证单元。	GA 835-2009
---------------	---------------	--	----------------

注：

- 1 阀门结构形式是指断流阀结构形式和排油阀结构形式；
- 2 排气组件结构形式是指阻尼孔式排气组件、机械式排气组件、电磁（电动）式排气组件。
- 3 减压装置的形式是指如减压阀、减压孔板组件等。

7 热气溶胶灭火装置产品强制性认证单元划分

热气溶胶灭火装置产品强制性认证单元划分见表 7。

表 7 热气溶胶灭火装置产品认证单元划分原则

产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
热气溶胶灭火装置	热气溶胶灭火装置	发生剂类型、安装方式、喷口温度类型、灭火类别、冷却方式、外形结构、引发方式不同不能作为一个认证单元。	GA499.1 -2010

注：

- 1 喷口温度类型是指限温型和非限温型；
- 2 冷却方式是指物理冷却、化学冷却等；
- 3 引发方式是指电引发、热引发等。

附件 2 认证委托时需提交的资料

1、认证委托人通过消防产品网上认证业务系统（www.cccf.net.cn、www.cccf.com.cn）提交认证委托，附下列资料：

序号	委托资料	初始 认证委 托	认证范围的扩大(获证后认证委托)			证书延续	证书恢复 申请	换版申请
			新增标准	新增单元	新增型号			
1	认证委托人/生产者/生产企业的资质资料包 括：营业执照、组织机构代码、税务登记证(境 外企业需提供有效法律文件)	●	●	○	○	○	○	○
2	《消防产品强制性认证合同书》	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)
3	质量管理文件目录	●	●	○	○	○	○	●
4	产品一致性控制文件(至少包括关键设计、关 键件/原材料、关键工艺控制文件) 例行检验、确认检验控制程序	●	●	●	●	○	○	● (适用时)
5	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	● (适用时)	● (适用时)	● (适用时)	● (适用时)	● (适用时)	● (适用时)	● (适用时)
6	产品生产、销售流向登记制度的执行情况、产 品库存情况等	○	●	●	●	●	●	●
7	生产企业地理位置图	●	●	○	○	○	○	○

注：1 每次认证委托不得超过5个认证单元，对于超出5个认证单元的，应提交新的认证委托。

2 生产企业地理位置图:比例尺为1：20000的地图，并注明交通路线。

3 “●”为需提交的资料，“○”为不需要相关资料。

2 认证委托人通过消防产品网上认证业务系统 (www.cccf.net.cn、www.cccf.com.cn) 提交变更认证委托，附下列资料：

序号	委托资料	名称变更	地址变更		其他变更	设计变更
			生产厂未搬迁	生产厂搬迁 (含生产线调整)		
1	《消防产品强制性认证合同书》	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)
2	变更前、后营业执照、组织机构代码证、税务登记证	●	● (适用时)	● (适用时)	●	○
3	变更说明书	●	●	●	●	●
4	产品一致性控制文件(至少包括关键设计、关键件/原材料、关键工艺控制文件) 例行检验、确认检验控制程序	○	○	○	○	●
5	产品生产、销售流向登记制度的执行情况、产品库存情况等	○	○	●	○	○
6	生产企业地理位置图	○	●	●	○	○

注：“●”为需提交的资料，“○”为不需要相关资料。

附件 3 气体灭火设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、实施细则。

2.2 认证检验结论的判定规则

试验（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

3.1 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 3.1~附件 3.7 的规定执行。

3.2 变更确认检验项目由指定实验室，依据相应标准，对认证委托人提交的变更申请文件进行评审，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 3.1 高压二氧化碳灭火设备产品检验要求

1 检验依据

GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》

2 检验项目

2.1 灭火剂瓶组

2.1.1 型式试验

检验项目为GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.2、5.4、5.5、5.11、5.14.1、5.14.3的全部适用项目。

2.1.2 分型试验

容器阀的结构形式和材质、检漏装置形式相同，只是容器阀的公称口径、容器的容积、检漏装置的量程不同时，可按下表规定项目进行分型试验：

分型试验项目	容器阀公称口径不同	容器容积不同	检漏装置量程不同
5.2.3~5.2.7、5.2.10、 5.2.12	◆	◆	
5.4.1、5.4.3、5.4.5		◆	
5.5.1、5.5.4~5.5.9、 5.5.11	◆		
5.14.1.1~5.14.1.3、 5.14.1.5(称重装置适用)			◆
5.14.3.1~5.14.3.2、 5.14.3.4 (液位测量装置适用)			◆

2.1.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.2.6。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.2.6、5.2.11。

2.2 驱动气体瓶组

2.2.1 型式试验

检验项目为GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.3、5.4、5.5、5.11、5.14.1、5.14.2的全部适用项目。

2.2.2 分型试验

瓶组的贮存压力、容器阀的结构形式和材质、内部灌装介质、容器结构和材料及公称工作压力、检漏装置形式相同，只是容器阀的公称口径、容器的容积不同时，可按下表规定项目进行分型试验：

分型试验项目	容器阀公称口径不同	容器容积不同	检漏装置量程不同
5.3.3~5.3.7、5.3.9	◆	◆	
5.4.1~5.4.3、5.4.5		◆	
5.5.1、5.5.4~5.5.8、5.5.11	◆		
5.14.1.1~5.14.1.3(称重装置适用)			◆
5.14.2.1~5.14.2.3、5.14.2.6(压力显示器适用)			◆

2.2.2 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.3.6。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.3.6。

2.3 喷嘴

2.3.1 型式试验

检验项目为GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.6的全部适用项目。

2.3.2 分型试验

结构形式、材质相同，只是喷孔直径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.6.1、5.6.2、5.6.4~5.6.7、5.6.9和5.6.10的适用项目。

2.3.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.6.8。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.6.2。

2.4 选择阀

2.4.1 型式试验

检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.7 的全部项目。

2.4.2 分型试验

结构形式、材质、公称工作压力相同，只是公称通径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.7.1、5.7.4 ~ 5.7.7、5.7.9。

2.4.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.7.6。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.7.4、5.7.9。

2.5 单向阀

2.5.1 型式试验

检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.8 的全部项目。

2.5.2 分型试验

结构形式、材质、公称工作压力相同，只是公称通径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.8.1、5.8.4 ~ 5.8.9。

2.5.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.8.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.8.6。

2.6 集流管

2.6.1 型式试验

产品检验项目为GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.9、5.11的全部项目。

2.6.2 监督检验

获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.9.3、5.9.4。

2.7 信号反馈装置

2.7.1 型式试验

检验项目为GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.15的全部项目。

2.7.2 分型试验

结构形式、材质、工作压力相同，只有动作压力不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中的5.15.2、5.15.3、5.15.9、5.15.10。

2.7.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.15.3。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.15.2。

2.8 低泄高封阀

2.8.1 型式试验

检验项目为GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.16的全部项目。

2.8.2 分型试验

结构形式、材质、工作压力相同，只有关闭压力不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中的5.16.4、5.16.6~5.16.8。

2.8.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.16.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.16.4。

2.9 驱动装置

2.9.1 型式试验

1) 电磁型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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。

2) 气动型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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。

3) 液压型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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。

4) 电爆型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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。

5) 机械型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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。

6) 燃气型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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。

7) 电动型驱动装置

检验项目为GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12 (GA61-2010 《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

1) 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：
GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12
(GA61-2010《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。

2) 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：
GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12
(GA61-2010《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。

3) 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：
GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12
(GA61-2010《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。

4) 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：

GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12
(GA61-2010《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。

5) 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：
GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12
(GA61-2010《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。

6) 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：

GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12
(GA61-2010《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。

7) 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：

GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.12（GA61-2010《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 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.12（GA61-2010《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 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.12（GA61-2010《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

瓶组 3 套、容器阀 6 套、称重装置 4 套、液位测量装置 3 套(适用时)，安全泄放装置 5 套。

b) 分型试验

瓶组3套、容器阀3套、称重装置2套、液位测量装置1套（适用时）、安全泄放装置1套。

c)监督检验

获证后生产现场抽样检测：瓶组 1 套；

获证后使用领域抽样检测：瓶组 1 套。

3.2 驱动气体瓶组

a)型式试验

瓶组 3 套、容器阀 6 套、压力表 7 只（适用时）、称重装置 4 套（适用时）、安全泄放装置 5 套。

b) 分型试验

瓶组 3 套、容器阀 4 套、压力表 4 只（适用时）称重装置 2 套（适用时）、安全泄放装置 1 套。

c)监督检验

获证后生产现场抽样检测：瓶组 1 套；
获证后使用领域抽样检测：瓶组 1 套。

3.3 喷嘴

a)型式试验：6 只。

b)分型试验：4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。

3.4 选择阀

a)型式试验：6 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。

3.5 单向阀

a)型式试验

灭火剂流通管路单向阀：5 只；

驱动气体管路单向阀：5 只。

b)分型试验

灭火剂流通管路单向阀：2 只；

驱动气体管路单向阀：1 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。

3.6 集流管

a)型式试验和分型试验

产品均为2套，安全泄放装置5套。

b)监督检验

获证后生产现场抽样检测：1 套。

3.7 信号反馈装置

a)型式试验：4 套。

b) 分型试验：2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。

3.8 低泄高封阀

a) 型式试验和分型试验

均为2套。

b) 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 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。

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

采用电爆型驱动装置的高压二氧化碳灭火设备：110 天；

采用其他型驱动装置的高压二氧化碳灭火设备：90 天。

2) 监督检验

监督检验检验周期 80 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 低压二氧化碳灭火设备产品检验要求

1 检验依据

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》；

2 检验项目

2.1 灭火剂贮存装置

2.1.1 型式试验

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.2.2、6.2.3、6.2.4、6.2.7、6.2.8、6.2.9、6.9的全部项目。

2.1.2 分型试验

灭火剂贮存容器的总控阀的结构形式，保温形式，制冷机型号和数量，灭火剂贮存容器封头直径、容器结构形式、公称工作压力，制冷机的控制方式，控制器结构相同，只是灭火剂贮存容器长度、总控阀口径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.2.2、6.2.8。

2.1.3 监督检验

评定中心可根据生产企业分类结果和实际情况增加检验项目。

2.2 总控阀、选择阀、单向阀

2.2.1 型式试验

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.4、6.5、6.6的全部项目。

2.2.2 分型试验

总控阀、选择阀、单向阀结构形式、材质、公称工作压力相同，只是总控阀、选择阀、单向阀口径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.4.1、6.4.4~6.4.9、6.4.11~6.4.13、6.5.1、6.5.4~6.5.8、6.5.10~6.5.12、6.6.1、6.6.3（GB25972-2010中5.8.1、5.8.4~5.8.8）。

2.2.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.4.7、6.5.6、6.6.3（GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.8.7）。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳

碳灭火系统及部件》中 6.5.5、6.5.10、6.6.3 (GB25972-2010 《气体灭火系统及部件》中 5.8.6、5.8.8)。

2.3 喷嘴

2.3.1 型式试验

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.7的全部项目。

2.3.2 分型试验

结构形式、材质、应用方式相同，只是喷孔直径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.7.1 (适用时)、6.7.2 (适用时) 6.7.3 (GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中5.6.1~5.6.7)。

2.3.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.7.3 (GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.6.8)。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.7.3 (GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.6.2)。

2.4 分流管

2.4.1 型式试验

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.10的全部项目。

2.4.2 监督检验

获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 6.10.3、6.10.4。

2.5 驱动装置

2.5.1 型式试验

1) 电磁型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

2) 气动型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

3) 液压型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

4) 电爆型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

5) 机械型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

6) 燃气型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

7) 电动型驱动装置

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

2.5.2 分型试验

1) 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：
GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

2) 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：
GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

3) 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：
GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

4) 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：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

5) 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：
GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

6) 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：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

7) 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：
GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.3 (GA61-2010《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。

2.5.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.3 (GA61-2010《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 GB19572-2013《低压二氧化

碳灭火系统及部件》中 6.3 (GA61-2010《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。

2.6 超压泄放装置

2.6.1 型式试验

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.2.4。

2.6.2 分型试验

结构形式、整定压力相同，只是安全阀口径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.2.4.2.2、6.2.4.2.3、6.2.4.2.5。

2.6.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.2.4.2.6。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.2.4.2.6。

2.7 信号反馈装置、CS开关、AS开关、CPG压力表、APG压力表、DPG压力表

2.7.1 型式试验

检验项目为GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.8、6.2.5的全部项目。

2.7.2 分型试验

结构形式、材质相同，只是动作压力不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中6.8.3、6.2.5.1.4~6.2.5.1.6、6.2.5.1.8~6.2.5.1.10、6.2.5.2.2、6.2.5.2.4~6.2.5.2.6。

2.7.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》中 6.8.3、6.2.5.1.5、6.2.5.2.4 (工作可靠性)。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB19572-2013《低压二氧化碳

碳灭火系统及部件》中 6.8.3、6.2.5.1.5、、6.2.5.2.4 (工作可靠性)。

3 样品数量

3.1 贮存装置

a)型式试验：灭火剂贮存容器 1 套、平衡阀 3 套、充装阀 3 套、检修阀 3 套、制冷系统 1 套；

b)分型试验：灭火剂贮存容器 1 套、平衡阀 2 套、充装阀 2 套、检修阀 2 套、制冷系统 1 套。

3.2 超压泄放装置

1) 安全阀

a)型式试验：3 套；

b)分型试验：2 套。

2) 安全泄放膜片

a)型式试验：2 套；

b)分型试验：2 套。

3.3 压力控制显示装置

1) 压力开关

a)型式试验：5 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。

2) 压力表

a)型式试验：CPG、APG 压力表 4 只，DPG 压力表 3 只；

b)分型试验：CPG、APG 压力表 2 只，DPG 压力表 1 只。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测:各 1 只；

获证后使用领域抽样检测:各 1 只。

3) 压力传感器

a)型式试验：1 只；

b)分型试验：1 只。

3.4 总控阀

a)型式试验: 5 套;

b)分型试验：2 套。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测: 1 套 ;

3.5 选择阀

a) 型式试验: 5 套 ;

b) 分型试验 : 2 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。

3.6 单向阀

a) 型式试验: 3 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。

3.7 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。

3.8 喷嘴

a)型式试验: 6 只 ;

b)分型试验 : 4 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。

3.9 信号反馈装置

a)型式试验: 5 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。

3.10 分流管

a)型式试验: 1 只 ;

b)分型试验 : 1 只。

c)监督检验

获证后生产现场抽样检测: 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 , 具体时限为 :

1) 型式试验和分型试验 : 60 天。

2) 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 3.3 卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备产品检验要求

1 检验依据

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》

2 检验项目

2.1 灭火剂瓶组

2.1.1 型式试验

检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.2、5.4、5.5、5.11、5.14.1~5.14.3 (适用时) 的全部项目。

2.1.2 分型试验

瓶组的贮存压力、容器阀的结构形式和材质、内部灌装灭火剂、容器结构和材料及公称工作压力、检漏装置形式相同，只是容器阀的公称通径、容器的容积、检漏装置的量程不同时，应按下规定项目进行分型试验：

分型试验项目	容器阀公称通径不同	容器容积不同	检漏装置量程不同
5.2.4~5.2.8、5.2.12、5.2.14	◆	◆	
5.4.1、5.4.3、5.4.5		◆	
5.5.1、5.5.4~5.5.9、5.5.11	◆		
5.14.1.1~5.14.1.3、5.14.1.5(称重装置适用)			◆
5.14.2.1~5.14.2.3、5.14.2.6 (压力显示器适用)			◆
5.14.3.1~5.14.3.2、5.14.3.4 (液位测量装置适用)			◆

2.1.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.2.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.2.7。

2.2 驱动气体瓶组

2.2.1 型式试验

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.3、5.4、5.5、5.11、5.14.1、5.14.2的全部适用项目。

2.2.2 分型试验

瓶组的贮存压力、容器阀的结构形式和材质、内部灌装介质、容器结构和材料及公称工作压力、检漏装置形式相同，只是容器阀的公称通径、容器的容积、检漏装置的量程不同时，应按下规定项目进行分型试验：

分型试验项目	容器阀公称通径不同	容器容积不同	检漏装置量程不同
5.3.4~5.3.8、5.3.10	◆	◆	
5.4.1、5.4.3、5.4.5		◆	
5.5.1、5.5.4~5.5.8、5.5.11	◆		
5.14.1.1~5.14.1.3、5.14.1.5(称重装置适用)			◆
5.14.2.1~5.14.2.3、5.14.2.6(压力显示器适用)			◆

2.2.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.3.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.3.7。

2.3 喷嘴

2.3.1 型式试验

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.6的全部适用项目。

2.3.2 分型试验

结构形式、材质相同，只是喷孔直径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.6.1、5.6.2、5.6.4~5.6.7和5.6.9的适用项目。

2.3.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.6.8.2。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.6.2。

2.4 选择阀

2.4.1 型式试验

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.7的全部项目。

2.4.2 分型试验

结构形式、材质、公称工作压力相同，只是公称通径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.7.1、5.7.4~5.7.7、5.7.9。

2.4.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.7.6。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.7.4、5.7.9。

2.5 单向阀

2.5.1 型式试验

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.8的全部项目。

2.5.2 分型试验

结构形式、材质、公称工作压力相同，只是公称通径不同时，可按下列项目进行分型试验：GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.8.1、5.8.4~5.8.9。

2.5.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.8.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.8.6、5.8.8。

2.6 集流管

2.6.1 型式试验

产品检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.9、5.11的全部项目。

2.6.2 监督检验

获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.9.2、5.9.3。

2.7 信号反馈装置

2.7.1 型式试验

检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.15 的全部项目。

2.7.2 分型试验

结构形式、材质、工作压力相同，只有动作压力不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中的 5.15.2、5.15.3、5.15.9、5.15.10。

2.7.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.15.3。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.15.2。

2.8 减压装置

2.8.1 型式试验

检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.16 的全部项目。

2.8.2 分型试验

分型只限孔板结构的减压装置，其结构形式、材质、工作压力相同，只有装置公称通径和孔板孔口直径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中的 5.16.2 ~ 5.16.5。

2.8.3 监督检验

获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.16.4。

2.9 低泄高封阀

2.9.1 型式试验

检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.17 的全部项目。

2.9.2 分型试验

结构形式、材质、工作压力相同，只有关闭压力不同时，可按下列项目

进行分型试验：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中的5.17.4、5.17.6~5.17.8。

2.9.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.17.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.17.4。

2.10 驱动装置

2.10.1 型式试验

1) 电磁型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

2) 气动型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

3) 液压型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

4) 电爆型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

5) 机械型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

6) 燃气型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

7) 电动型驱动装置

检验项目为GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12(GA61-2010《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。

2.10.2 分型试验

1) 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：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

2) 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：
GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

3) 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：
GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

4) 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：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

5) 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：
GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

6) 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：

GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

7) 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：
GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中5.12 (GA61-2010《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。

2.10.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.12 (GA61-2010《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 GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.12 (GA61-2010《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

瓶组 3 套、容器阀 6 套、压力表 7 只 (适用时)、称重装置 4 套 (适用时)、液位测量装置 3 套 (适用时)、安全泄放装置 5 套。

b) 分型试验

瓶组 3 套、容器阀 3 套、称重装置 2 套 (适用时)、液位测量装置 1 套 (适用时)。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测: 瓶组 1 套 ;

获证后使用领域抽样检测: 瓶组 1 套。

3.2 驱动气体瓶组

a) 型式试验

瓶组 3 套、容器阀 6 套、压力表 7 只 (适用时)、称重装置 4 套 (适用时) 安全泄放装置 5 套。

b) 分型试验

瓶组 3 套、容器阀 4 套、称重装置 2 套 (适用时)。

c) 监督检验

获证后生产现场抽样检测: 瓶组 1 套 ;

获证后使用领域抽样检测: 瓶组 1 套。

3.3 喷嘴

a) 型式试验: 6 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。

3.4 选择阀

a) 型式试验: 6 只 ;

b) 分型试验: 2只。

b)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 单向阀

a)型式试验

灭火剂流通管路单向阀 : 5 只。

驱动气体管路单向阀 : 5 只。

b) 分型试验

灭火剂流通管路单向阀 : 2 只。

驱动气体管路单向阀 : 1 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。

3.6 集流管

a)型式试验

产品均为2套 , 安全泄放装置5套。

b)监督检验

获证后生产现场抽样检测: 1 套。

3.7 信号反馈装置

a) 型式试验: 6 套 ;

b) 分型试验: 2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。

3.8 减压装置

a) 型式试验: 2 套 ;

b) 分型试验: 1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 低泄高封阀

a) 型式试验: 2 套 ;

b) 分型试验: 2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。

3.10 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。

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

采用电爆型驱动装置的卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备 :110 天 ;
采用其他型驱动装置的卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备 : 90 天。

2) 监督检验

监督检验检验周期 80 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 悬挂式气体灭火装置产品检验要求

1 检验依据

GA13-2006《悬挂式气体灭火装置》；

2 检验项目

2.1 型式试验

检验项目为GA13-2006《悬挂式气体灭火装置》中的全部项目。

2.2 分型试验

内部灌装灭火剂、启动方式、贮存压力、启动释放组件、结构形式相同，只有贮存容器的容积不同时，可按下列项目进行分型试验：

GA13-2006《悬挂式气体灭火装置》中的5.1.1、5.1.3~5.1.9、5.1.12、5.4。

2.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GA13-2006《悬挂式气体灭火装置》中 5.1.5。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GA13-2006《悬挂式气体灭火装置》中 5.1.5。

3 样品数量

a)型式试验

灭火装置 9 套、容器阀 2 套、压力表 7 只、喷嘴 3 只 (适用时)、感温释放组件 8 套 (适用时)、电磁型驱动器 2 套 (适用时)、电爆型驱动器 2 套及引爆部件 115 只 (适用时)、安全泄放阀 5 套 (适用时)、悬挂支架 (座) 1 套、信号反馈装置 4 只 (适用时)。

b)分型试验

灭火装置 7 套、容器阀 2 套、压力表 3 只、喷嘴 3 只 (适用时)、感温释放组件 8 套 (适用时)、电磁型驱动器 1 套 (适用时)、电爆型驱动器 2 套及引爆部件 115 只 (适用时)、安全泄放阀 5 套 (适用时)、悬挂支架 (座) 1 套、信号反馈装置 4 只 (适用时)。

c)监督检验

获证后生产现场抽样检测：均为 2 套；

获证后使用领域抽样检测：均为 2 套。

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

非电爆驱动的悬挂式气体灭火装置：100天；

电爆驱动的悬挂式气体灭火装置：120天。

2) 监督检验

监督检验检验周期 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 3.5 柜式气体灭火装置产品检验要求

1 检验依据

GB16670-2006 《柜式气体灭火装置》；

2 检验项目

2.1 灭火剂瓶组

2.1.1 型式试验

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.8、5.9、5.10、5.12.1、5.12.2、5.12.3的全部适用项目。

2.1.2 分型试验

瓶组的贮存压力、容器阀的结构形式和材质、内部灌装灭火剂、容器结构和材料及公称工作压力、检漏部件形式相同，只是容器阀的公称通径、容器的容积、检漏部件的量程不同时，可按下表规定项目进行分型试验：

分型试验项目	容器阀公称通径不同	容器容积不同	检漏装置量程不同
5.8.2、5.8.3、5.8.5	◆	◆	
5.9.3~5.9.5		◆	
5.10.3~5.10.6、5.10.8、5.10.9	◆		
5.12.1.1~5.12.1.3、5.12.1.5(称重装置适用)			◆
5.12.2.1~5.12.2.3、5.12.2.6(压力显示器适用)			◆
5.12.3.1~5.12.3.2、5.12.3.4(液位测量装置适用)			◆

2.1.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16670-2006 《柜式气体灭火装置》中 5.8.3。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16670-2006 《柜式气体灭火装置》中 5.8.3。

2.2 喷嘴

2.2.1 型式试验

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.11(GA400-2002《气体灭火系统及零部件性能要求性能要求和试验方法》中的5.5.1~5.5.4、5.5.8.1)的全部适用项目。

2.2.2 分型试验

结构形式、材质相同，只是喷孔直径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.11 (GA400-2002《气体灭火系统及零部件性能要求性能要求和试验方法》中的5.5.1、5.5.2、5.5.4) 的适用项目。

2.2.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.11 (GA400-2002《气体灭火系统及零部件性能要求和试验方法》中的 5.5.8.2)。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.11 (GA400-2002《气体灭火系统及零部件性能要求和试验方法》中的 5.5.2)。

2.3 信号反馈部件

2.3.1 型式试验

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.13的全部项目。

2.3.2 分型试验

结构形式、材质、工作压力相同，只有动作压力不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.13.1、5.13.7、5.13.8。

2.3.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.13.1。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.13.1。

2.4 驱动装置

2.4.1 型式试验

1) 电磁型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

2) 气动型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

3) 液压型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

4) 电爆型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

5) 机械型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

6) 燃气型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

7) 电动型驱动装置

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

2.4.2 分型试验

1) 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：
GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

2) 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：
GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

3) 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：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

4) 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：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

5) 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：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

6) 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：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

7) 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：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.16 (GA61-2010《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。

2.4.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.16 (GA61-2010《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 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.16 (GA61-2010《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。

2.5 减压部件

2.5.1 型式试验

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.14的全部项目

2.5.2 分型试验

分型只限孔板结构的减压装置，其结构形式、材质、工作压力相同，只有公称通径和孔口直径不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中的5.14.2~5.14.5。

2.6 灭火装置

2.6.1 型式试验

检验项目为GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中5.1~5.7的全部项目

2.6.2 分型试验

灭火剂瓶组的贮存压力、灌装灭火剂、容器阀结构形式、装置的启动方式、检漏装置形式、容器结构（焊接、无缝）相同，只有容器容积不同时，可按下列项目进行分型试验：

GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中的5.2、5.5、5.6、5.7。

2.6.3 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.7。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中 5.7。

3 样品数量

3.1 灭火剂瓶组

a)型式试验

瓶组2套、容器2套、容器阀3套、压力显示器6只（适用时）、称重部件4套（适用时）、液位测量部件3套（适用时），安全泄放部件3套。

b)分型试验

瓶组1套、容器1套、容器阀2套、称重部件2套（适用时）、液位测量部件1套（适用时）。

c)监督检验

获证后生产现场抽样检测：瓶组 1 套；

获证后使用领域抽样检测：瓶组 1 套。

3.2 喷嘴

a)型式试验：2 只。

b)分型试验：1 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。

3.3 信号反馈部件

a)型式试验 : 3 套。

b)分型试验 : 2 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。

3.4 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。

3.5 灭火装置

a)型式试验 : 3 套。

b)分型试验 : 2 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。

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

采用电爆型驱动装置的柜式气体灭火装置：110 天；

采用其他型驱动装置的柜式气体灭火装置：90 天。

2) 监督检验

监督检验检验周期 80 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 油浸变压器排油注氮灭火设备产品检验要求

1 检验依据

GA835-2009 《油浸变压器排油注氮灭火装置》；

2 检验项目

2.1 型式试验

油浸变压器排油注氮灭火设备检验项目为GA835-2009《油浸变压器排油注氮灭火装置》中的全部项目。

2.2 监督检验

a) 获证后生产现场抽样检测检验项目为GA835-2009《油浸变压器排油注氮灭火装置》中5.3.8.5、5.3.9.6、5.3.10 (GA61-2010《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) (适用时) 、5.3.11.1.4(适用时) 、5.3.11.2.3(适用时) 、5.3.12.3、5.3.13.3.4 (适用时) 、5.3.13.4.6 (适用时) 、5.3.14.3、5.3.15.3、5.4.3、5.6.3。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GA835-2009《油浸变压器排油注氮灭火装置》中 5.3.8.5、5.3.9.6、5.3.14.3、5.6.3。

3 样品数量

a)型式试验

装置1套、消防柜1套、氮气瓶组3套、氮气释放阀4套、电磁型驱动装置2只、气动型驱动装置 3只、液压型驱动装置 3只、电爆型驱动装置3只、机械型驱动装置2只、燃气型驱动装置7只、电动型驱动装置2只、减压阀2套 (适用时) 、减压孔板2套 (适用时) 、流量调节阀2套、机械式排气组件2套 (适用时) 、电磁、电动式排气组件3套 (适用时) 、油气隔离装置3套、检修阀1套、排油阀2套、连接管2只、断流阀2套、消防控制柜3套、火灾探测装置3套。

b)监督检验

获证后生产现场抽样检测: 氮气瓶组 1 套、氮气释放阀 1 套、电磁型驱动装置 1 只 (适用时) 、气动型驱动装置 1 只 (适用时) 、液压型驱动装置 1 只 (适用时) 、电爆型驱动装置 1 只 (适用时) 、机械型驱动装置 1 只 (适用时) 、燃气型驱动装置 1 只 (适用时) 、电动型驱动装置 1 只 (适用时) 、减压阀 1 套 (适用时) 、减压孔板 1 套 (适用时) 、流量调节阀 1 套、机械式排气组件 1 套 (适用时) 、电磁、电动式排气组件 1 套 (适用时) 、油气隔离装置 1 套、排油阀 1 套、断流阀 1 套、火灾探测装置 1 套。

获证后使用领域抽样检测：氮气瓶组 1 套、氮气释放阀 1 套、油气隔离装置 1 套、火灾探测装置 1 套。

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

电爆驱动的油浸变压器排油注氮灭火装置：120天；

非电爆驱动的油浸变压器排油注氮灭火装置70天。

2) 监督检验

监督检验检验周期 60 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 3.7 热气溶胶灭火装置产品检验要求

1 检验依据

GA499.1-2010 《气溶胶灭火系统 第 1 部分：热气溶胶灭火装置》；

2 检验项目

2.1 型式试验

检验项目为GA499.1-2010《气溶胶灭火系统 第1部分：热气溶胶灭火装置》中的全部项目。

2.2 分型试验

发生剂类型、安装方式、喷口温度类型、灭火类别、冷却方式、引发方式相同，只有气溶胶灭火剂发生剂的质量不同时，可按下列项目进行分型试验：

GA499.1-2010《气溶胶灭火系统 第1部分：热气溶胶灭火装置》中的6.2、6.4~6.11、6.17、6.18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 GA499.1-2010《气溶胶灭火系统 第 1 部分：热气溶胶灭火装置》中 6.10、6.20.3、6.20.4。

b) 获证后使用领域抽样检测检验项目为 GA499.1-2010《气溶胶灭火系统 第 1 部分：热气溶胶灭火装置》中 6.4、6.20.3、6.20.4。

3 样品数量

a)型式试验

灭火装置 7 套、电引发器 50 具（适用时）、热引发器 40m（适用时）、控制器 1 台（适用时）、感温探测器 1 只（适用时）、感烟探测器 1 只（适用时）、启动按钮 1 只（适用时）。

b)分型试验

灭火装置 7 套。

c)监督检验

获证后生产现场抽样检测：灭火装置 3 套、气溶胶灭火发生剂 40kg；

获证后使用领域抽样检测：灭火装置 2 套、气溶胶灭火发生剂 40kg。

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：

1) 型式试验和分型试验：60 天。

2) 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 4 获证后监督的基本要求

1 获证后生产现场抽取样品检测或者检查

1.1 准备工作

(1) 在出发进行生产现场抽取样品检测或检查前，监督组长应从“消防产品网上认证业务系统”上获取被监督企业的基本信息、CCC 证书信息(含暂停证书)和历次工厂检查情况，特别是产品一致性检查的情况等。

(2) 监督组到达生产现场后，监督组长应向企业出示监督通知，说明本次监督的有关要求，由企业填写回执。告知企业如不按规定接受监督，其证书将被收回并撤销。如现场企业提出不接受监督时，监督组长应及时将所遇现场情况和受监督企业现场表达的意见以书面方式及时上报。得到同意后，监督组方可离开生产现场。

(3) 监督组到达生产现场后，应首先要求企业提供营业执照和 CCC 证书原件，重点检查企业的名称、法人、注册地址和生产厂址等是否发生变化。

1.2 工作内容及要求

(1) 现场巡视

监督组应要求受监督企业开放生产现场所有房间或地域，以供监督检查。除涉及军品生产等机密外，监督组必须核实受监督企业每个房间或地域的功能及存放的与获证产品生产过程有关物品的情况。对于受监督企业刻意隐瞒的房间或地域，必须重点巡视。现场巡视中如发现问题，监督组应持续追踪，如发现存在影响认证有效性的严重问题，现场出具不推荐通过的工厂检查报告，收回同标准涵盖的产品证书；现场发现产品存在严重质量问题，足以导致安全事故发生或存在制假售假行为的，收回全部证书，报评定中心处理。对发现的一般问题，监督组应书面通知受监督企业整改，并在检查报告中予以记录。

(2) 现场产品一致性检查

a、监督组现场应首选抽取生产线末端获证产品开展一致性检查。如果现场确实未生产，监督组方可对库存产品开展一致性检查，要求企业在产品一致性检查表上盖章确认。对于任一产品一致性检查不符合要求的，应在检查报告中予以记录，收回同标准涵盖的产品证书，报评定中心处理。监督组应详细记录一致性检查样品的规格型号、生产日期、批次、编号等。

b、对于现场因获证产品数量不足或企业自称没有产品，导致无法完成全部单元产品一致性检查及监督检验样品抽取的，监督组应先行封存现场

应抽取样品且能抽取的所有获证产品样品，开展产品一致性检查工作；对于未能抽到的获证产品，应认真核对有关资料，如关键原材料/零配件采购记录、生产计划安排、产品检验记录、出入库记录、销售记录等；监督组应从企业现场检查前六个月内获证产品生产、销售、产品发货物流信息销售记录中，查找已交付的产品，首先对其关键原材料/零配件采购和评价记录、生产计划和工艺指导文件、生产记录、检验记录、出入库记录等进行有关产品一致性的核实。监督组必须详细记录检查中抽取的文件/记录编号、时间、内容和抽取的文件中涉及的产品规格型号、生产日期、批次、编号等。

对发现任一产品一致性不符合的，监督组应在检查报告中予以记录，收回同标准涵盖的产品证书；对于未发现产品一致性存在异常的，监督组应书面上报，由评定中心协调派组开展使用领域产品一致性检查、抽取样品检测。

c、经确认，在现场检查前至少六个月无生产的企业，因无法有效确认获证产品的一致性，监督组应现场封存对应产品证书，并告知企业恢复生产前应主动向评定中心书面报告。待评定中心再次安排监督组进行现场见证生产、检查确认符合证书保持要求后，方可恢复正式生产。监督组应将上述情况详细记录。

d、当现场检查时企业声称无产品或停产，但经监督组现场确认有库存或近期有生产情况的企业，监督组应现场出具不推荐通过的工厂检查报告，收回同标准涵盖的产品证书，报评定中心处理。

对于上述检查过程中发现产品存在严重质量问题，足以导致安全事故发生或存在制假售假行为的，收回全部证书，报评定中心处理。

（3）监督检验样品抽取

有抽取样品监督检验要求时，监督组在企业生产现场完成产品一致性检查，结论符合认证要求的前提下，按照“刚下线且例行检验合格的产品”、“库存产品”的先后顺序开展监督检验样品抽、封工作。

（4）送样

监督组现场抽取的样品应由获证企业在15日内送至指定实验室开展监督检验，并按照国家有关规定缴纳监督检验费用。

（5）特殊情况处理

如遇受监督企业不确认监督结论的情况，监督组应向其说明严重后果，对仍不配合的，应将现场情况详细记录，报评定中心处理。

2 获证后的跟踪检查

2.1 基本内容及要求

- (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：
第3条.采购和进货检验、第4条.生产过程控制和过程检验、第5条.例行检验和确认检验、第6条.检验试验仪器设备、第9条.认证产品的一致性；
- (3) 证书使用和标志的购买、使用、保管情况；
- (4) 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；
- (5) 是否有获证产品变更未经批准违规出厂销售行为等；
- (6) 受监督企业有无出厂销售未获证产品的违规行为；
- (7) 受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续违规出厂销售获证产品的行为；
- (8) 现场生产和检验过程见证（适用时）；
- (9) 受监督企业是否按照《消防产品监督管理规定》及评定中心的有关规定（见附件8）建立了消防产品生产、销售流向信息登记制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容，按规定上传至“消防产品生产、销售流向登记管理系统”；
- (10) 验证上次监督检查和/或产品监督检查不合格项所采取纠正措施的有效性；
- (11) 监督检查过程中发现的其他不符合。

2.2 检查要求

(1) 监督组应要求受监督企业开放生产现场所有房间或地域，以供监督检查。除涉及军品生产等机密外，监督组必须核实受监督企业每个房间或地域的功能及存放的与获证产品生产过程有关物品的情况。对于受监督企业刻意隐瞒的房间或地域，必须重点巡视。

(2) 监督组应现场对企业生产和检验能力、生产工艺文件、产品设计和采购文件有效性等进行重点核查，进行生产和检验过程见证（适用时）。

(3) 对于未制定或未有效执行一致性控制要求和例行检验、确认检验要求的企业，监督组应现场做出不通过的结论，收回同标准涵盖的产品证书，报评定中心处理。

(4) 适用时，监督组在生产现场应开展指定项目的检验见证活动。现场时间不允许时，可进行模拟检验见证。重点考核以下内容：

- a、检验作业指导文件中的技术要求与认证依据标准的相关规定是否一

致或起等效作用；是否具有可操作性；

b、检验设备能否满足检验作业指导文件要求；是否能够正常运行；是否按规定周期进行了计量和校准；

c、检验记录表是否与检验作业文件要求一致，具有指导或提示作用；

d、检验人员是否能够正确理解检验作业指导文件；操作是否有效；是否按要求填写了检验记录表。

见证结束后，监督组填写检验过程见证记录，按下列要求进行判定：

a、对于能够在监督检查期间完成的检验见证项目，监督组应对检验情况的符合性进行单项判定；

b、对于部分不能在工厂监督检查期间完成的检验见证项目，监督检查组应在要求检验人员进行模拟检验的基础上，进行该项目的检验能力判定，并注明为模拟检验操作；

c、全部检验见证项目完成后，监督组汇总形成检验见证的总体意见，并签字确认。

对工厂检验人员不能完成检验或检验结论不准确的，监督组应做出不通过的结论，收回同标准涵盖的产品证书。

(5)对监督检查中发现的认证证书的信息，如：认证委托人、生产者、生产企业的名称或地址（生产企业未搬迁除外）发生变更，获证产品型号或规格等发生变更或有证据表明生产企业的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人未向评定中心申请变更批准或备案的，监督组应做出不通过的结论，收回其全部证书；如获证企业已按规定申报，监督组应重点核查是否存在变更未经确认即产品违规出厂销售的情况。如存在上述情况，应提取相关证据，收回全部产品证书。

(6)对监督检查中发现企业倒闭情况，评定中心应撤销此类企业获得的全部证书。对经多方联系仍无法找到的企业，评定中心应暂停或撤销此类企业获得的全部证书。

(7)监督组在现场应核查受监督企业是否按照《消防产品监督管理规定》要求，建立了消防产品生产、销售流向信息登记制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容。

3 获证后使用领域抽取样品检测或者检查

3.1 使用领域获证产品信息的提取及下达

(1)评定中心应从企业已上传至“消防产品生产、销售流向登记管理系统”的获证产品使用单位中，根据“抽取销量最大的代表性产品”、“同实施细则涵盖产品中至少抽取一个单元”、“使用单位地域尽量集中”、“尽量涵盖多

类获证产品”等原则随机选取。

(2) 评定中心应在现场监督开展前的 5 个工作日内, 下达监督任务(随附获证产品使用单位的具体地址等信息)。

3.2 准备工作

(1) 接受监督任务后, 监督组长应从“消防产品网上认证业务系统”中提取受监督企业的证书状态信息、一致性检查记录和产品检验报告。同时, 监督组还应取得留存在指定实验室的型式检验样品的外观及内部结构照片等(适用时)。

(2) 监督组在实施现场监督前 2 天方可通知受监督企业, 告知企业须接受监督, 应按规定时限到达获证产品使用单位, 否则全部证书将被暂停或撤销。对遇有特殊情况, 不能实施监督的, 监督组长应书面报告。在得到批准前, 监督组不得离开获证产品使用单位现场。

(3) 监督组长还须提前告知受监督企业以下要求: 企业法人或企业法人委托授权人(授权人持委托授权书对现场监督检查工作有关情况及结论具有签字确认权) 与技术人员一并按时到达使用单位, 携带公章和证书原件, 准备进行一致性检查所需的工具、现场条件及技术资料。

3.3 获证后使用领域检查

(1) 监督组到达使用单位后, 须对使用单位全部应监督类别的获证产品进行统计, 书面记录现场情况。

(2) 监督检查前, 监督组首先应现场抽取样品核查 CCC 标志加施情况, 核查产品生产、销售流向信息情况, 核查铭牌标志、规格型号与证书的符合性。对未见异常的, 开展产品一致性检查; 现场发现异常的, 监督组如实记录有关问题。对于无法确认生产企业的产品, 应终止检查, 并书面上报。

(3) 监督组按照要求现场抽取样品进行一致性检查。

(4) 监督组发现样品系未经 CCC 认证的, 应收回全部证书, 书面上报;

(5) 上传信息与现场样品实物严重不符的, 监督组应书面上报, 随附企业书面说明(加盖公章)。

(6) 对于在使用单位现场发现产品一致性、质量或维护保养方面的问题, 监督组应要求企业当场或限期整改(视现场情况而定), 不得影响获证产品使用。企业整改完毕后应提交使用单位确认的产品整改确认记录。

(7) 监督组现场怀疑产品一致性不符但无法准确判定时, 或生产企业对现场判定结论有争议时, 监督组应现场抽、封样, 送指定实验室开展产

品一致性检查。对不具备现场抽样条件的，监督组应及时与指定实验室沟通，协助开展产品一致性检查工作。

(8) 监督组抽取样品后，应要求获证企业立即进行补货、重新安装，不得影响获证产品有效使用。

(9) 现场监督结束后，监督组长应就监督情况与受监督企业进行沟通，通报监督中发现的问题和现场监督结论，要求其在现场一致性检查记录上签字，盖章确认。对现场监督结论有异议的或拒绝在监督现场一致性检查记录上确认的，监督组应书面上报。

3.4 获证后使用领域抽取样品检测

(1) 监督组用按照本附件第 3.3 条的规定抽样开展产品一致性检查工作。

(2) 产品一致性符合要求的，监督组现场按照使用领域现场监督抽取样品方案要求的数量进行抽、封样品。对产品一致性不符合要求的，终止检查，立即上报。

(3) 监督组抽取样品后，应要求获证企业立即进行补货、重新安装，不得影响系统有效运行。

(4) 监督检验样品抽样数量要求见附件 3。

(5) 监督检验样品应选择在质保期内且出厂不满一年、由获证企业负责维护保养的产品。

附件 5 生产企业质量控制要求

1 工厂质量保证能力要求

工厂质量保证能力应持续满足强制性产品认证的要求。

1.1 职责和资源

1.1.1 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：

- 1) 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；
- 2) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求；
- 3) 建立文件化的程序，确保认证标志的妥善保管和使用；
- 4) 建立文件化的程序，确保变更后未经评定中心确认的获证产品，不加贴强制性认证标志。

1.1.2 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强制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。

1.2 文件和记录

1.2.1 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。

1.2.2 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：

- 1) 文件发布和更改前应由授权人批准，以确保其适宜性；
- 2) 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；
- 3) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

1.2.3 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。

1.3 采购和进货检验

1.3.1 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。

1.3.2 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。

1.4 生产过程控制和过程检验

1.4.1 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。

1.4.2 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。

1.4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

1.4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

1.4.5 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。

1.5 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。

1.6 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。

1.6.1 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。

1.6.2 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。

1.7 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。

1.8 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。

1.9 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。

1.10 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，工厂在实施前应向评定中心申报，获得批准后方可执行：

- 1) 产品设计(原理、结构等)的变更；
- 2) 产品采用的关键件和关键材料的变更；
- 3) 关键工序、工序及其生产设备的变更；
- 4) 例行检验和确认检验条件和方法变更；
- 5) 生产场所搬迁、生产质量体系换版等变更；

6)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。

1.11 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。

2 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。

2.1 产品一致性控制文件

2.1.1 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:

1)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;

2)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;

3)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;

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

2.1.2 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。

2.2 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:

1)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;

2)认证产品的结构、尺寸和安装方式;

3)认证产品的主要原材料和关键件。

2.3 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。

2.4 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。

2.5 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 A.10 规定的变更，经评定中心批准执行后，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。

3 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。

3.1 核查内容

产品一致性检查应包含以下内容：

- 1) 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；
- 2) 产品的名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；
- 3) 产品关键件和材料的名称、型号规格、生产厂名称与型式检验报告描述、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；
- 4) 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；
- 5) 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。

3.2 核查方法

产品一致性检查应使用以下方法：

- 1) 通过核对抽取样品产品名牌标志、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；
- 2) 通过现场试验验证的方法判定产品的一致性；
- 3) 必要时通过抽取样品送检的方法判定产品的一致性。

3.3 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。

4 生产企业例行检验和确认检验的有关要求

4.1 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。

4.2 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，并经评定中心确认。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。

4.3 确认检验的有关要求

4.3.1 确认检验项目

4.3.1.1 高压二氧化碳灭火设备产品确认检验至少应包括 GB16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中的下列项目：

产品名称	检验项目
灭火剂瓶组	5.2.4~5.2.10、5.4.1~5.4.4、5.5.2、5.5.4~5.5.11、5.11.1、5.11.2、5.14.1.1~5.14.1.4（适用时）、5.14.3.1~5.14.3.3（适用时）
驱动气体瓶组	5.3.4~5.3.7、5.4.1~5.4.4、5.5.2、5.5.4~5.5.8、5.5.10、5.5.11、5.14.1.1~5.14.1.4（适用时）、5.14.2.1~5.14.2.3（适用时）、5.14.2.5（适用时）、5.14.2.6（适用时）
喷嘴	5.6.3、5.6.4、5.6.9（适用时）、5.6.10（适用时）
选择阀	5.7.2、5.7.6、5.7.7、5.7.8、5.7.9
单向阀	5.8.2、5.8.5~5.8.10
集流管	5.9.1、5.9.5、5.11.1~5.11.2
信号反馈装置	5.15.2~5.15.9
低泄高封阀	5.16.2、5.16.4、5.16.5、5.16.7
电磁型驱动装置	5.12（GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的5.1）
气动型驱动装置	5.12（GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的5.2）
液压型驱动装置	5.12（GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的5.3）
电爆型驱动装置	5.12（GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的5.4）
机械型驱动装置	5.12（GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的5.5）

燃气型驱动装置	5.12 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.6)
电动型驱动装置	5.12 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.7)

4.3.1.2 低压二氧化碳灭火设备产品确认检验至少应包括 GB19572-2013 《低压二氧化碳灭火系统及部件》中的下列项目：

产品名称	检验项目
灭火剂贮存装置	6.2.2.2、6.2.3(6.4.4、6.4.6~6.4.12)、6.2.4.2.2~6.2.4.2.4、6.2.4.2.6、6.2.4.2.7、6.2.7.2~6.2.7.6、6.9.2、6.9.3
总控阀、选择阀、单向阀	6.4.1、6.4.2、6.4.6~6.4.11、6.5.1、6.5.2、6.5.6~6.5.10、6.6.3 (GB25972-2010 《气体灭火系统及部件》中 5.8.1、5.8.4、5.8.7、5.8.8、5.8.10.1)
喷嘴	6.7.1 (适用时)、6.7.2 (适用时)、6.7.3 (GB16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》中 5.6.3~5.6.7、5.6.8.1)
分流管	6.10.1、6.10.3
电磁型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1)
气动型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.2)
液压型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.3)
电爆型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.4)
机械型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.5)
燃气型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.6)
电动型驱动装置	6.3 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.7)
超压泄放装置	6.2.4.2.2~6.2.4.2.4、6.2.4.2.6、6.2.4.2.7、6.2.4.3

信号反馈装置、 CS 开关、AS 开 关、CPG 压力表、 APG 压力表、 DPG 压力表	6.8.3、6.8.4、6.2.5.1.2、6.2.5.1.3、6.2.5.1.5 ~ 6.2.5.1.10、6.2.5.2.2 ~ 6.2.5.2.6
--	---

4.3.1.3 卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备产品确认检验至少应包括 GB25972-2010 《气体灭火系统及部件》中的下列项目：

产品名称	检验项目
灭火剂瓶组	5.2.5 ~ 5.2.12、5.4.1 ~ 5.4.4、5.5.2、5.5.4 ~ 5.5.11、 5.11.1、5.11.2、5.14.1.1 ~ 5.14.1.4 (适用时)、 5.14.2.1 (适用时) ~ 5.14.2.3 (适用时)、5.14.2.5 (适用时)、5.14.2.6 (适用时)、5.14.3.1 ~ 5.14.3.3 (适用时)
驱动气体瓶组	5.3.5 ~ 5.3.10、5.4.1 ~ 5.4.4、5.5.2、5.5.4 ~ 5.5.8、 5.5.10 ~ 5.5.11、5.11.1、5.11.2、5.14.1.1 ~ 5.14.1.4 (适用时)、5.14.2.1 ~ 5.14.2.3 (适用时)、 5.14.2.5 (适用时)、5.14.2.6 (适用时)
喷嘴	5.6.3、5.6.4、5.6.9
选择阀	5.7.2、5.7.6、5.7.7、5.7.8、5.7.9
单向阀	5.8.2、5.8.5 ~ 5.8.10
集流管	5.9.1、5.9.5、5.11.1 ~ 5.11.2
信号反馈装置	5.15.2 ~ 5.15.9
减压装置	5.16.4
低泄高封阀	5.17.2、5.17.4、5.17.5、5.17.7
电磁型驱动装置	5.12 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置 通用技术条件》中的 5.1)
气动型驱动装置	5.12 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置 通用技术条件》中的 5.2)
液压型驱动装置	5.12 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置 通用技术条件》中的 5.3)
电爆型驱动装置	5.12 (GA61-2010 《固定灭火系统驱动、控制装置

	通用技术条件》中的 5.4)
机械型驱动装置	5.12 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.5)
燃气型驱动装置	5.12 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.63)
电动型驱动装置	5.12 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.7)

4.3.1.4 悬挂式气体灭火装置产品确认检验项目至少应包括 GA13-2006《悬挂式气体灭火装置》中的 5.1.2、5.1.3、5.1.4、5.1.9、5.1.11、5.1.12、5.2.1.2 (适用时)、5.2.1.4(适用时)、5.2.1.5(适用时)、5.2.2.2(适用时)、5.2.3 (GA61-2012《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1)、5.2.4.2 (适用时)、5.2.5 (GA61-2012《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.4)、5.4、5.5(GB25972-2010《气体灭火系统及部件》中 5.15.2~5.15.9)。

4.3.1.5 柜式气体灭火装置产品确认检验至少应包括 GB16670-2006《柜式气体灭火装置》中的下列项目：

产品名称	检验项目
灭火剂瓶组	5.8.3、5.9.1~5.9.3、5.9.6、5.10.1~5.10.8、5.12.1.1~5.12.1.4 (适用时)、5.12.1.1~5.12.2.3 (适用时)、5.12.2.5(适用时)、5.12.2.6(适用时)、5.12.3.1~5.12.3.3 (适用时)、5.15.1
喷嘴	5.11(GA400-2002《气体灭火系统及零部件性能要求性能要求和试验方法》中的 5.5.3、5.5.4、5.5.8.1)
信号反馈装置	5.13.1~5.13.7
低泄高封阀	5.16.4、5.16.6、5.16.8
电磁型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.1)
气动型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.2)
液压型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.3)

电爆型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.4)
机械型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.5)
燃气型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.6)
电动型驱动装置	5.16 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中的 5.7)
减压部件	5.14.4
灭火装置	5.2 ~ 5.7

4.3.1.6 油浸变压器排油注氮灭火设备产品确认检验项目至少应包括 GA835-2009《油浸变压器排油注氮灭火装置》中的 5.2.5.1、5.2.5.2、5.2.6、5.3.8.5~5.3.8.7、5.3.9.1、5.3.9.3~5.3.9.7、5.3.10 (GA61-2010《固定灭火系统驱动、控制装置通用技术条件》中 5.1、5.2、5.3、5.4、5.5、5.6、5.7)、5.3.11.1.3 (适用时)、5.3.11.1.4 (适用时)、5.3.11.2.3 (适用时)、5.3.12.3 (适用时)、5.3.13.2 (适用时)、5.3.13.3 (适用时)、5.3.13.4 (适用时)、5.3.14 (适用时)、5.3.15、5.3.16.3、5.3.17.1、5.3.18.1、5.3.18.5、5.4.3~5.4.8、5.5.4~5.5.6、5.6。

4.3.1.7 热气溶胶灭火装置产品确认检验项目至少应包括 GA499.1-2010《气溶胶灭火系统 第 1 部分 :热气溶胶灭火装置》中的 6.3、6.4.1、6.4.2、6.4.3 (适用时)、6.4.4 (适用时)、6.4.5、6.4.6、6.5、6.9~6.11、6.12.2 (适用时)、6.12.3 (适用时)、6.12.6 (适用时)、6.13.2~6.13.4 (适用时)、6.14、6.17 (适用时)、6.18 (适用时)、6.19.2~6.19.6、6.19.9、6.20.1、6.20.3、6.20.4、6.20.6、6.20.7。

4.3.2 确认检验频次

应每三年至少进行一次，每个产品认证单元至少选取一种型号的产品进行确认检验。工厂不具备检验条件的确认检验项目，可委托具有相应能力的检测实验室检验。工厂应保留确认检验记录和相关实验室的认可证明。

国家、行业、地方监督检验抽查中涉及的检验项目，评定中心证后监督涉及的检验项目，与确认检验项目重复的，可采信其检验结果作为确认检验结论。

5 工厂生产过程控制要求

5.1 申请气体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) 灭火剂充装控制

自行充装灭火剂的生产企业，其充装场所、人员、设备、充装程序及检验应符合行业有关气体灭火系统灭火剂充装标准的要求；

委托具有灭火剂充装资质的单位充装灭火剂的生产企业，应具备该类灭火剂的检验能力，保证委托充装的灭火剂质量符合要求。

2) 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。

3) 容器控制

容器应获得相应充装介质的设计批准、制造许可。

4) 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。

5) 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。

6) 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。

7) 低压二氧化碳灭火设备保温绝热材料的填充应制定工艺文件，并有填充质量的检测手段。

8) 气体瓶组应有独立的储存区、储存区温度应满足标准要求，储存区应设固定气体瓶组等安全防护措施；在生产、充装等过程中气体瓶组的搬运应有安全防护措施。

5.2 申请热气溶胶灭火装置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) 热气溶胶灭火剂发生剂生产场所应相对独立且应有安全防爆措施；
- 2) 热气溶胶灭火剂发生剂的原材料中的氧化剂应独立放置，不得与其他物品混放；
- 3) 冷却剂的制作应有工艺控制文件；
- 4) 热气溶胶灭火剂发生剂的生产过程和过程检验应有控制文件。

5.3 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。

6 认证标志施加要求

6.1 印刷、模压认证标志的，该认证标志应当被印刷、模压在铭牌或产品外体的明显位置上。

6.2 统一印制的标准规格认证标志，应加施在表 6 规定的位置上。

表 6 认证标志施加位置

产品名称	标志施加位置
灭火剂瓶组	铭牌处
驱动气体瓶组	铭牌处
选择阀	阀体上
单向阀	阀体上
喷嘴	喷头体上
集流管	管体上
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	壳体上
减压装置	壳体上
低泄高封阀	阀体上
信号反馈装置	铭牌处
悬挂式气体灭火装置	铭牌处
热气溶胶灭火装置	铭牌处
油浸变压器排油注氮灭火设备	铭牌处

附件 6 评定中心有关收费规定

	初始认证委托	认证范围扩大委托			证书延续	变更申请	换版申请	证书恢复申请
		新增标准	新增单元	单元内				
申请费	500元/单元							
工厂检查人·日数 (2500元/人·日)	8	6	4	2	0	6 (适用时)	6 (适用时)	4
批准注册费	800元/单元					10元/单元	10元/单元(原截止期) 800元/单元(5年期)	/

注：1 获证后认证委托类型中，如为新增生产厂地址的，需加收2人·日。

2 获证后监督有关人日数2~4人日/次·生产企业。

3 新增单元时，生产工艺、原材料、零部件与原获证产品相比，均发生重大变化的，需加收2人·日。

附件 7 认证证书和检验报告样式

1 认证证书样式

中国国家强制性产品认证证书

CERTIFICATE FOR CHINA COMPULSORY PRODUCT CERTIFICATION

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：*****

上述产品符合强制性认证实施规则*****的要求，特发此证。

首次发证日期：****-**-**

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国家认监委网站 www.cnca.gov.cn和

中国消防产品信息网站 www.cccf.com.cn查询

发证机构名称（盖章）

公安部消防产品合格评定中心

中国·北京市东城区永外西革新里甲 108 号 100077

<http://www.cccf.net.cn>

中国国家强制性产品认证证书

CERTIFICATE FOR CHINA COMPULSORY PRODUCT CERTIFICATION

附件:

证书编号: *****

产品名称: *****

认证单元: *****

内含: *****

注: 此证书附件与证书同时使用时有效

发证机构名称 (盖章)

公安部消防产品合格评定中心

中国 · 北京市东城区永外西革新里甲 108 号 100077

<http://www.cccf.net.cn>

2 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

(指定实验室名称)

(检验报告封面背面内容)

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)

(检验报告内容第 1 页)
 (检验机构名称)
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	XXXX 年 X 月
生产企业		抽 样 者	
抽样基数		抽样地点	
样品数量		抽样日期	XXXX 年 X 月 X 日
样品状态		受理日期	XXXX 年 X 月 X 日
检验依据	产品标准+实施规则+实施细则		
检验项目			
检 验 结 论	(检验专用章) 签发日期: 年 月 日		
备 注			

批准:

审核:

编制:

(指定实验室名称)
检 验 报 告

No: (检验报告编号)

共 页第 页

生产者			
通讯地址			
法人代表		邮政编码	
传 真		联系电话	
产品照片			

(指定实验室名称)
检 验 报 告

№: (检验报告编号)

共 页第 页

产品特性描述

一、铭牌标志

二、

三、

一致性检查结论:

检验结果汇总表

生产单位：

№：（检验报告编号）

型号规格：

共 页第 页

序号	检验项目	标准要求	检验结果

（指定实验室名称）

检验结果汇总表

生产单位:

№: (检验报告编号)

型号规格:

共 页第 页

序号	部件产品名称	部件规格型号	备注

(指定实验室名称)

附件 8 消防产品生产、销售流向登记管理系统技术要求

1. 消防产品生产者、生产企业应按照“消防产品生产、销售流向登记管理系统”操作说明书，制定符合生产、销售实际的《消防产品生产、销售流向登记管理系统操作使用规程》。
2. 安装“消防产品生产、销售流向登记管理系统”的计算机应专机专用、专人专岗负责，应进行有效的日常维护。
3. 消防产品生产者、生产企业应按照 GA 846 的规定，使用消防产品身份信息标志建立消防产品生产、销售流向信息，消防产品身份信息编码应与实际产品一一对应。
4. 消防产品生产者、生产企业应根据生产计划，在获证之日起 10 个工作日内，通过“消防产品生产、销售流向登记管理系统”免费申领消防产品身份信息编码。
5. 消防产品生产者、生产企业应按照评定中心颁布的《消防产品身份信息标志本体、验证体印刷技术要求》，使用消防产品身份信息编码，自行委托或自行印制消防产品身份信息标志本体、验证体，并应采用有效的监测手段，保证印制产品符合 GA 846 的使用要求。
6. 消防产品生产者、生产企业申领消防产品身份信息编码时，应符合如下要求：
 - (1) 自获证之日起生产信息登记高于 80%；
 - (2) 自获证之日起经销商信息登记比例高于 80%；
 - (3) 自获证之日起最终用户登记比例高于 80%；
 - (4) 经销商、最终用户信息登记应真实、有效、完整。
7. 消防产品身份信息标志丢失或损坏，应及时在“消防产品生产、销售流向登记管理系统”作废对应的消防产品身份信息编码，并重新建立、添加有关的消防产品生产、销售流向信息。