

编号：CCCF-CPRZ-23：2019

消防类产品认证实施规则

灭火设备产品

气体灭火设备产品

2022-09-06 修订

2022-09-06 实施

应急管理部消防产品合格评定中心

目录

0 引言	1
1 适用范围	1
2 认证依据标准	1
3 认证模式选择	1
3.1 认证的基本模式	1
3.2 基于风险防范的认证要求	1
4 认证单元划分	2
5 认证委托	2
5.1 认证委托的提出和受理	2
5.2 认证委托资料	2
5.3 认证安排	2
6 认证实施	3
6.1 型式试验	3
6.2 初始工厂检查	4
6.3 对相关结果的采信	5
6.4 认证评价与决定	5
6.5 认证时限	5
7 获证后监督	6
7.1 获证后的跟踪检查	6
7.2 生产或口岸现场抽样检测或检查	6
7.3 现场抽样检测或检查	7
7.4 获证后监督频次和时间	7
7.5 获证后的监督记录	8
7.6 质量监督抽查、消防检查结果的采信	8
7.7 获证后监督结果的评价	8
8 认证证书	8
8.1 认证证书有效期	8
8.2 认证证书的基本内容与样式	8
8.3 认证证书的变更/扩展	9
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销	9
8.5 认证证书的恢复	10
8.6 认证证书的使用	10
9 认证标志	11
10 消防产品流向登记管理	11
11 收费	12
11.1 认证收费	12
11.2 检测收费	12
12 认证责任	12
13 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求	12
14 特殊情况认证要求	13
附件 1 气体灭火设备产品认证单元划分名称及认证依据标准	14
附件 2 生产企业分类原则	22
附件 3 有关认证委托的相关规定及需提交的有关资料	24
附件 4 利用工厂检测资源开展型式试验或部分试验工作的条件及要求	27
附件 5 气体灭火设备产品认证检验规程	30
附件 6 生产企业质量控制要求	77
附件 7 获证后监督的基本要求	85
附件 8 认证证书样式	92
附件 9 认证证书的变更、扩展、恢复相关规定	94
附件 10 免费使用消防产品流向信息上传系统及流向管理工作技术要求	98
附件 11 评定中心消防产品自愿性认证业务项目基本收费标准	100

0 引言

本规则基于消防产品中气体灭火设备产品的安全风险和认证风险制定，规定了气体灭火设备产品认证的基本原则和要求。其目的是保证认证工作与相关法律法规、认证标准及技术规范的符合性。

本规则与认证监管部门发布的有关产品认证基本要求，气体灭火设备产品的相关认证标准，消防产品一致性检查、消防产品工厂检查的国家或行业标准，本中心发布的有关认证工作要求配套使用。借鉴了认证监管部门在生产企业分类管理，认证模式选择与确定，生产企业检测资源及其他认证结果的利用等方面的相关要求。依据本规则，由应急管理部消防产品合格评定中心（下称“本中心”）编制的认证作业指导文件、技术指南、要求及相关规范性文件，与本规则共同实施。

生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证标准及本规则要求。

1 适用范围

本实施规则适用于气体灭火设备产品，包括以下产品种类：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产品。

2 认证依据标准

认证依据标准见附件 1。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按本中心发布的适用相关标准要求的通知执行。

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+初始工厂检查+获证后监督。

3.2 基于风险防范的认证要求

本中心依据对生产企业分类管理的规定，对生产企业实施分类管理（见附件 2）。

3.2.1 对于企业分类管理中的 A 类、B 类企业，执行基本认证模式，开展工厂条件文件审查+产品一致性检查；对于企业分类管理中的 C 类、D 类企业，应补充开展工厂现场检查。

3.2.2 当认证标准、生产工艺、例行与确认检验等认证关键要素与已获得

认证的产品存在重大差异，并可能导致较大认证风险时，应开展工厂现场检查。

3.2.3 按照“放管服”改革要求，对单元内扩展认证、相同或相近类别产品的新增单元认证，除D类企业外，可免除工厂现场检查。

4 认证单元划分

认证单元划分见附件1。

一般情况下，认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划为同一认证单元。根据认证风险，本中心可在认证实施方案（合同）中调整认证单元划分。

有关产品一致性符合情况及相关特性文件由分包实验室进行核查确认。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通过“消防产品网上认证业务系统”（www.cccf.net.cn）填写并向本中心提交本实施细则涵盖产品的认证委托申请单，我中心安排认证委托人自行选择分包实验室开展型式试验。型式试验完成后，认证委托人向本中心提出认证委托并提交必要的认证资料、信息，本中心应对认证委托进行处理，并按照规定的时间要求（见附件3）反馈受理或不予受理的信息。

5.2 认证委托资料

本中心应根据法律法规、标准及认证工作的需要，明确认证委托资料清单，应至少包括认证申请书或合同、认证委托人/生产者/生产企业的注册证明、型式试验报告（适用时）、产品一致性（控制）文件等。

认证委托人应按照认证委托资料清单（见附件3）的要求提供所需资料，并通过认证业务委托系统提交。

本中心负责审核、管理、保存、保密上述资料，并将资料审核结果告知认证委托人。

5.3 认证安排

本中心应按照本规则要求，以合同方式与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任和安排，并确认认证实施方案、认证基本流程及时限。

5.4 本中心建立与所开展的产品认证活动相适应的信息化管理系统，并实施认证全过程网上办理。

6 认证实施

6.1 型式试验

我中心安排认证委托人自行选择分包实验室开展型式试验（用于认证的型式试验，检验委托单位一律为我中心）。实验室应与认证委托人签订型式试验合同，至少包括型式试验的全部样品要求和数量、检测项目，收费标准、方式，检验时限，申诉、投诉处理等。

为有效落实“放管服”改革要求，实验室应积极、合理利用工厂检测资源。当认证委托人符合认证监管部门规定的有关条件时，应优先采用工厂检测资源开展型式试验等工作。

6.1.1 型式试验样品要求

型式试验样品一般由认证委托人按单元划分、单元组合抽样/送样要求送样。特殊情况下，经本中心同意，实验室可采取现场抽样方式。

认证委托人应保证其所提供的样品、资料真实并与实际生产产品的一致。

本中心分包实验室负责明确单元划分、单元组合抽样/送样的具体要求，并负责对型式试验送检样品的产品一致性情况进行核查，对单元产品的特性文件进行确认。

分包实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。分包实验室对样品真实性有疑义的且认证委托人不能合理解释的，应终止型式试验。

6.1.2 型式试验实施

型式试验可由分包实验室完成，也可合理利用工厂检测资源开展。分包实验室应对型式试验全过程做出完整记录并归档留存，以保证型式试验过程和结果的可追溯性。

利用工厂检测资源开展型式试验或部分试验工作的条件及要求见附件4。

6.1.3 型式试验项目与型式试验报告

型式试验项目应依据认证标准规定，应充分体现气体灭火设备产品的安全性能与使用性能。

本中心规定型式试验报告格式。型式试验结束后，分包实验室应严格按照时限规定，向认证委托人出具型式试验报告，也可根据有关要求，直接向本中心提交。

型式试验报告应完整描述单元产品的一致性情况及认证相关信息。

型式试验项目、型式试验工作时限、型式试验报告的有关规定见附件5。当认证委托人或相关方对型式试验过程或结论有疑义时，应在15个工

作日内向分包实验室提出申诉或投诉意见，实验室不得以各种理由拒绝接受申诉或投诉，并按型式试验合同约定、分包实验室受理申投诉具体管理办法等规定进行处理，且在规定时限内通知申诉或投诉方。

6.1.4 设计鉴定

对于管理规范、诚信守法、产品质量稳定，并为企业分类管理中 A、B 类企业，当其具备相应的设计能力，并有实施设计鉴定的基础成果时，可向评定中心提出申请，采用设计鉴定的方式来替代部分型式试验检测项目，以确认产品的符合性。认证委托人需提供由生产者完成的设计鉴定报告及有关资料。由本中心选择具备能力的实验室对所提供的设计鉴定报告及有关资料进行审核，并将审核结论提交本中心。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 文件审查

本中心按照消防产品工厂检查行业标准的规定开展文件审查。重点为：

- (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) 实验室出具的产品检验报告等资料；
- (6) 获证产品证书信息，相关标志使用信息（必要时）；
- (7) 工厂及获证产品变更情况（必要时）等。

文件审查通过的，本中心按照本规则的规定开展后续工作。文件审查不通过的，认证委托人应进行修改补充完善，并再次提交。文件审查超过 60 天，仍不能满足认证要求的，视为文件审查不通过。

6.2.2 工厂现场检查

本中心根据认证方案要求对生产企业的质量保证能力和产品一致性开展工厂现场检查。应积极采用远程工厂检查、“云平台”检查等信息化手段开展工厂现场检查。

6.2.2.1 基本原则

生产企业应建立实施并有效保持企业质量保证能力和产品一致性控制的体系，保证生产条件、产品质量、标志等持续符合相关法律法规和标准要求，确保认证产品及相关能力、条件持续满足认证要求。

生产者、生产企业应当建立产品流向登记管理制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容。并按认证合同约定，将流向信息上传至“消防产品流向信息上传系统”，自觉接受社会大众监督。

本中心对生产企业质量保证能力和产品一致性控制情况进行符合性检查。

根据需要，工厂现场检查可与型式试验同步进行。

工厂质量保证能力和产品一致性控制的基本要求见附件 6。

6.2.2.2 检查范围

检查应覆盖委托认证产品所有单元的生产场所。必要时，本中心可对生产企业以外与认证产品实现过程相关的场所实施延伸检查。

6.2.2.3 检查组及检查内容

本中心委派具有国家注册资格的产品认证检查员组成检查组，按照《消防产品工厂检查通用要求》（XF 1035）、《消防产品一致性检查要求》（XF 1061）及本中心的有关作业指导文件、相关要求等，对生产者/生产企业进行工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

6.2.2.4 检查结果

工厂现场检查未发现不合格项，结果为通过。

工厂现场检查存在一般不合格项时，允许整改，本中心采取适当方式确认整改有效后，结果为通过。

工厂现场检查存在严重不合格项时，结果为不通过。

6.3 对相关结果的采信

经本中心技术评定机构评价认为可以接受的合格评定结果，本中心应予采信。国家、行业及相关监管部门要求采信的有关结论，本中心应予采信。

6.4 认证评价与决定

本中心对型式试验、工厂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，评价通过的，按单元颁发认证证书，评价不通过的、认证过程中存在违规违法行为的，终止认证。

6.5 认证时限

本中心对认证各环节的时限做出明确规定，分包实验室对型式试验或部分试验项目的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对上述工作予以积极配合。

一般情况下，自型式试验或部分试验项目完成且结论合格的情况下，认证委托合同生效后的 90 天内，本中心向认证委托人出具认证结论。

当认证依据标准对检测项目及所需时间有特殊要求时，由认证委托人选定的分包实验室与其通过合同方式合理确定检验时限。

当涉及国（境）外工厂检查工作时，由认证委托人与本中心通过合同方式合理确定工作时限。

7 获证后监督

获证后监督是指本中心对获证产品及生产企业实施的监督，本中心按照获证生产企业分类管理的具体情况、获证产品接受国家、行业、地方监督部门质量抽查的情况以及有关社会反映情况等，制定相关获证后监督的具体要求，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

获证后监督方式包括：获证后的跟踪检查、生产或口岸现场抽样检测或检查、现场抽样检测或检查。根据实施获证后监督时的具体情况，监督可采取一种方式或多种方式组合的形式实施。

获证后监督基本要求详见附件 7。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

本中心在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力，确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选用不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应主动向本中心提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

获证后的跟踪检查应由工厂检查人员实施，应积极采用远程工厂检查、“云平台”检查等信息化手段开展工厂现场检查。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

本中心按照认证规则及依据标准要求，在有关检查方案（计划）中明确产品持续符合工厂质量保证和产品一致性要求的跟踪检查内容。

7.1.3 获证后的跟踪检查时间

本中心在生产企业分类管理基础上合理确定跟踪检查时间。

7.2 生产或口岸现场抽样检测或检查

7.2.1 生产或口岸现场抽样检测或检查原则

生产或口岸现场抽样检测或检查应覆盖获证产品。

7.2.2 生产或口岸现场抽样检测或检查内容

生产或口岸现场抽样检测：按照认证标准及本中心制定的有关监督方案，在生产或口岸现场抽样后，由实验室对样品实施的认证依据标准适用项目的检测。

生产或口岸现场抽样检查：按照产品一致性检查要求及本中心制定的有关监督方案，由本中心在生产或口岸现场对获证产品实施抽样并检查。

7.2.3 其他

当实施生产现场抽样检测时，如生产企业具备认证依据标准要求检测条件，本中心可利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测），并承认相关结果；如生产企业不具备上述检测条件，应将样品送实验室检测。本中心在有关监督方案中明确利用生产企业检测资源实施抽样检测的具体要求。

7.3 现场抽样检测或检查

7.3.1 现场抽样检测或检查原则

在国家、行业或地方监管部门有需求时，本中心应派出有关人员，配合前述部门开展现场抽样检测或检查。

现场抽样检测或检查，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，并应对从现场抽取的样品予以确认。

7.3.2 现场抽样检测或检查内容

现场抽样检测：按照认证标准及国家、行业或地方监管部门的有关要求，在现场抽样后，由分包实验室或指定检验检测机构对样品实施的认证依据标准适用项目的检测。

现场抽样检查：按照产品一致性检查要求，由本中心在现场对获证产品实施的检查。

7.4 获证后监督频次和时间

本中心在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企业采取不同的获证后监督频次，合理确定监督时间。

7.4.1 基本要求

按照生产企业分类类别，获证后基本监督频次见下表。

获证后基本监督频次

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

本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一般不超过6个月。由于特殊原因必须再次延长的，应经本中心技术评定机构研究同意并作出延长监督周期的决定。

7.4.2 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、行业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，经证实为认证委托人、生产者、生产企业责任的；

(2) 本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。

增加频次的监督不预先通知，监督方式包括监督检查和/或监督检验。

7.5 获证后的监督记录

本中心对其开展的获证后监督工作以适宜的形式予以记录并留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.6 质量监督抽查、消防检查结果的采信

本中心依法采信各级政府管理部门对获证产品开展的国家、行业、地方产品质量监督抽查结果及消防检查结果，并作为获证后监督结论的关键依据。

7.7 获证后监督结果的评价

本中心对获证后跟踪检查、生产或口岸现场抽样检测或检查、现场抽样检测或检查、质量监督抽查、消防检查的有关资料、信息、结论进行综合评价。通过评价的，可继续保持认证证书、使用认证标志；未通过评价的，本中心根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予公布。

8 认证证书

8.1 认证证书有效期

本规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本中心的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，本中心应在接到认证委托后直接换发新证书。

8.2 认证证书的基本内容与样式

认证证书的基本内容为：

(1) 委托人名称、地址；

(2) 产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；

(3) 生产者名称、地址；

(4) 生产企业名称、地址（必要时）；

(5) 认证标准、技术要求及认证实施规则；

(6) 认证模式（必要时）；

- (7) 证书编号;
- (8) 发证机构、发证日期和有效期;
- (9) 其他需要说明的内容。

认证证书的样式见附件 8。

8.3 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或本中心规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向本中心提出变更/扩展委托，变更/扩展经本中心批准后方可实施。

本中心应在控制风险的前提下，对变更/扩展内容开展文件审查、检测和/或检查（适用时）等工作。评价通过后方可批准变更/扩展。具体规定见附件 9。

8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

8.4.1 认证证书注销

当出现以下情形之一的，本中心应注销认证证书：

- (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8.4.3（4）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。

8.4.2 自认证证书注销之日起，不得在产品出厂、销售、进口或者在其他经营活动中继续使用认证证书及认证标志。认证证书被注销后，不能以任何理由予以恢复，认证委托人可以向本中心重新申请认证。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。

8.4.3 认证证书暂停

当出现以下情形之一的，本中心应当暂停认证证书：

(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) 获证后跟踪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获证后跟踪或者获证后跟踪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) 其他依法应当暂停的情形。

8.4.4 认证证书暂停期间应视为无效，暂停期内不得在产品出厂、销售、进口或者在其他经营活动中继续使用认证证书及认证标志。

由于生产的季节性、按订单生产等原因，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。暂停时间自本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，本中心暂不受理与整改无关的同类产品认证委托。

8.4.5 认证证书撤销

当出现以下情形之一的，本中心应当撤销认证证书：

(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者整改后仍不合格的；

(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) 其他依法应当撤销的情形。

8.4.6 自认证证书撤销之日起，不得在产品出厂、销售、进口或者在其他经营活动中继续使用认证证书及认证标志。

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。本中心不再受理该产品的认证委托。

8.5 认证证书的恢复

因各种原因导致证书被暂停的，可提出证书恢复委托。证书恢复委托的基本要求及程序见附件 9。

8.6 认证证书的使用

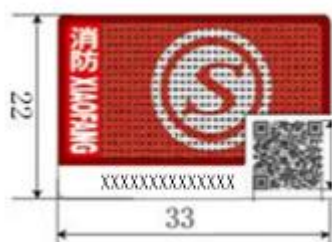
认证委托人应在广告、宣传等活动中正确使用认证证书，当获得认证的产品、生产者（生产企业）的质量保证能力发生变化或出现本规则 8.3

及附件 9 规定的情况时，认证委托人应向本中心申请变更，未经变更或经本中心调查发现不符合认证要求的，不得使用认证证书。禁止伪造、冒用、转让和非法买卖认证证书。对不能符合认证要求的，应当暂停直至撤销认证证书，并予以公布。

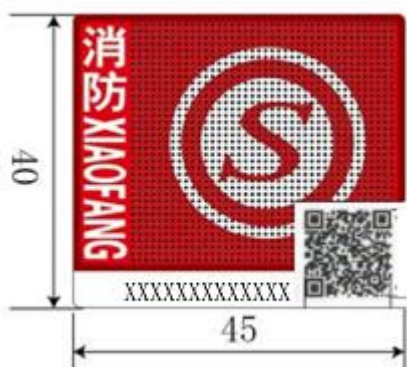
9 认证标志

获得认证的消防产品应使用统一的消防产品认证标志，标志样式及规格见下图：

I 型本体标志：



II 型本体标志：



标志应加施在产品的明显位置。应保持标志平整、完好，防止损坏、丢失。标志的使用应符合消防救援行业标准 XF 846 的有关规定。

确因产品本身原因不能加施标志的，可粘贴在合格证明或最小包装上。

10 消防产品流向登记管理

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》第 17 条规定，执行消防产品销售流向登记管理要求。认证企业应指定专人负责消防产品销售流向登记管理工作，确保有效实施。

10.2 本中心获得认证的产品，应按照认证合同规定，使用本中心免费提供的消防产品流向信息系统，落实消防产品销售流向登记管理要求，应如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容，供消费者、使用者以及各级政府管理部门查询。

10.3 消防产品生产者和生产企业提供的消防产品流向信息应真实有效，并应符合附件 10 的全部要求。

10.4 本中心在初始委托认证以及认证范围的扩大、变更等时，应核查生产者、生产企业消防产品流向登记管理工作的执行情况，结论为不符合时，不予受理并开展跟踪调查。

10.5 对不严格执行消防产品流向登记管理的获证企业，本中心应按照认证法规的要求，对相关证书作出暂停处理。对出现严重问题的，撤销相关证书。

11 收费

11.1 认证收费

由本中心按与认证委托人在认证委托合同中约定的收费标准及时限等要求执行，具体规定见附件 11。

11.2 检测收费

由本中心按与认证委托人、分包实验室（或委托检测机构）在检测委托合同中约定的收费标准、收费时限及管理要求执行。有关内容应向社会公示。

当本中心同意分包实验室（或委托检测机构）自行收费时，分包实验室（或委托检测机构）应与认证委托人签订检测委托合同书，并按检测委托合同书中约定的收费标准、收费时限及管理要求执行。有关内容应向社会公示。

分包实验室（或委托检测机构）应自觉接受本中心对其收费标准、收费时限等执行情况开展的监督抽查。

12 认证责任

本中心应对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检验报告负责。

本中心及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

13 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求

13.1 认证委托人如对本中心或分包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，可向本中心投诉。

13.3 本中心制定技术争议、申诉、投诉管理程序并向社会公布。

13.4 涉及本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本中心

备案，分包机构处理后仍存在异议的，本中心上报主管部门进行处理。

13.5 本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，数量极少且不再生产的，仅进行型式试验，免于工厂现场检查及获证后监督。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 气体灭火设备产品认证单元划分名称及认证依据标准

1 高压二氧化碳灭火设备产品认证典型产品名称及认证依据标准

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	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。
	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。
			GB16669-2010

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认证典型产品名称及认证依据标准

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	贮存装置	1) 总控阀的结构形式不同不能作为一个认证单元； 2) 保温形式不同不能作为一个认证单元； 3) 制冷机型号、数量不同不能作为一个认证单元； 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； 5) 制冷机的控制方式不同不能作为一个认证单元。	GB19572-2013
	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。	
	分接管	分接管	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	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、启动方式不同不能作为一个认证单元。	
	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		
压力控制装置	AS压力开关 CS压力开关 CPG压力表 DPG压力表	结构形式、材质不同不能作为一个认证单元。		

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认证典型产品名称及认证依据标准

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 三氟甲烷灭火设备 IG01气体灭火设备 IG100气体灭火设备 IG55气体灭火设备 IG541气体灭火设备	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		驱动气体瓶组		
	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、公称工作压力、公称直径不同不能作为一个认证单元。	

	驱动装置	七氟丙烷灭火设备 三氟甲烷灭火设备 IG01气体灭火设备 IG100气体灭火设备 IG55气体灭火设备 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差别。

4 悬挂式气体灭火装置产品认证典型产品名称及认证依据标准

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。	XF13-2006
	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认证典型产品名称及认证依据标准

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 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 柜式二氧化碳灭火装置	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区别。

6 油浸变压器排油注氮灭火设备产品认证典型产品名称及认证依据标准

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。	XF 835-200 9
---------------	---------------	--	--------------------

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。

附件 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各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者应予以配合。

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部门转来的抽查结果、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。
- (10) 为认证基础研究做出贡献情况（由评定中心视贡献情况决定相应分类类别）。

生产企业分类原则见下表。

表生产企业分类原则

类别	分类原则
A 类	生产企业至少应在 30 个月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 12 个月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) 主动申请全部证书暂停或不可抗力因素导致全部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) 中之外原因每年 2 次及以上导致证书被暂停的生产企业； (2) 除 C 类 (2) 中之外原因导致证书撤销的生产企业；

	(3) 未严格执行消防产品销售流向登记制度的生产企业； (4) 无正当理由拒绝接受评定中心的获证后监督的生产企业。
--	--

评定中心将依据上述质量信息，按照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对应分类原则提升或下降。

附件3 有关认证委托的相关规定及需提交的有关资料

1. 认证委托人提交认证委托前，应仔细阅读并充分了解实施规则及《消防类产品认证合同书》的相关规定，当委托认证的产品及生产者（生产企业）的质量保证能力符合上述要求时，方可提出认证委托。

认证委托人通过“消防产品网上认证业务系统”（www.cccf.net.cn）向评定中心提出本实施规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，包括认证委托人/生产者/生产企业的资质证明资料、相关方之间的协议等。评定中心对认证委托资料进行审核，对于符合要求的，在10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10个工作日内通知认证委托人补正资料并提交。

2. 认证委托人通过“消防产品网上认证业务系统”（www.cccf.net.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/生产企业的资质证明资料包括：营业执照等 （境外企业需提供有效法律文件）	●	●	●	●	●	●	●
2	质量管理文件目录、工厂组织机构及职能分配的基本情况	●	●	○	○	○	○	● （适用 时）
3	认证产品的生产工艺流程图	●	●	○	○	○	○	● （适用 时）
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、生产企业主体不同时， 签订的有关协议书或合同	●	●	●	●	●	○	●
6	产品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	●	●	●	○	○	○	●
8	《消防类产品认证合同书》	○ （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）

注：1 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。

2 “●”为需提交的资料，“○”为不需要相关资料。

3. 认证委托人通过消防产品网上认证业务系统（www.cccf.net.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	变更前、后营业执照等资质证明文件	●	● (适用时)	● (适用时)	●	○
2	变更情况说明书	●	●	●	●	●
3	认证产品的生产流程图	○	○	○	○	●
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	○	○	●	○	○
7	《消防类产品认证合同书》	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)	○ (系统生成)

注：“●”为需提交的资料，“○”为不需要相关资料

附件 4 利用工厂检测资源开展型式试验或部分试验工作的条件及要求

为落实“放管服”措施，缩短产品认证及检测周期，有效减轻企业负担，在保证认证质量的前提下，当生产企业实验室（以下简称工厂实验室）的检测资源具备了相关检测能力时，可参照《生产企业检测资源及其他认证结果的利用》有关规定，经评定中心批准，利用工厂检测资源进行样品的全部检测或部分检测。

1 工厂检测资源

工厂检测资源为委托认证的生产者/生产企业 100%自有资源，应与生产企业在同一城市或临近。

2 工厂检测资源利用

2.1 适用范围

- (1) 型式试验
- (2) 获证后监督抽样检测
- (3) 证书扩展和变更时补充的变更确认测试
- (4) 当样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难，或仅为一个批量生产，以后不再生产时，应优先选用工厂检测资源

2.2 风险防范

当同一生产企业利用工厂资源检测达到五年或五年以上时，应送样至分包实验室进行检测，以避免系统性风险。

2.3 实施方式

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合产品特点实施。可分为 TMP、WMT 两种方式。

2.3.1 TMP 方式（分包实验室直接利用工厂实验室检测设备实施检测方式）

由我中心派出的具备资质的分包实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关分包实验室审核批准出具检测报告。此方式可应用于涉及产品所有类别的认证检验。

2.3.2 WMT 方式（分包实验室利用工厂实验室检测设备目击检测方式）

由我中心派出的具备资质的分包实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交评定中心的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击分包实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关分包实验室审核批准出具检测报告。此方式可应用于涉及产品证书扩展和变更时的变更确认测试。

2.4 条件要求

评定中心组织分包实验室进行审核评定，符合下列条件的工厂实验室可利用工厂检测资源进行样品检测：

- (1) 工厂应为评定中心分类管理较高级别的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；
- (2) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关的规定，且与认证程序要求相符；
- (3) 工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求；
- (4) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求精度要求的仪器和设备并良好受控。（符合 GB/T 27025 (IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备所有要求）。
- (5) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；
- (6) 工厂实验室的检测记录格式能满足来现场进行工作的分包实验室对检测信息的要求。

2.5 资格获得和维持

2.5.1 工厂应向评定中心提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交评定中心审查。评定中心应组织分包实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的，方可利用工厂实验室资源进行检测。

2.5.2 评定中心应对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督（可结合工厂年度监督进行），组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

2.5.3 评定中心应保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况报国家认监委备案。

2.6 职责

2.6.1 评定中心管理和组织产品认证利用工厂检测资源活动，包括制定实施办法或程序、确定具体条件要求、选择评审专家、组织评审工厂实验室；确保所有执行人员具备技术能力并熟悉相关程序要求；确保在本机构、分包实验室、工厂实验室之间有一个适当的三方协定，确保测试过程符合要求；定期向认监委备案相关工作情况。

2.6.2 分包实验室参与评审工厂实验室；必要时，对工厂实验室人员进行能力评估；作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；颁发测试报告，并在报告中注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息。

2.6.3 工厂实验室应确保符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 相关要求；应指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作；确保工厂实验室人员遵从评定中心、实验室人员的检测安排；作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求。

2.7 实施要求

评定中心应根据上述原则制定具体实施程序，明确在实施过程中各方的具体职责，并与分包实验室、工厂实验室签署相关的协议，对保密、工程师的安全责任等相关事宜做出安排。

为了减轻企业负担，工厂实验室审核与现场检测可合并进行。审核组先进行实验室能力审核，合格后进行检测。

2.7 收费

TMP 检测费原则上按照原国家发改委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》的 50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的上限收取（最高不得超过检测总费用 100%）。

WMT 检测费原则上按照原国家发改委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》的 50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的下限收取。

评定中心自身收取的费用为申请费、文件审查费、工厂检查人日费用。

附件5 气体灭火设备产品认证检验规程

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 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

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 5.1~附件 5.6 的规定执行。

附件 5.1 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，只是容器阀的公称通径、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	容器阀公称通径不同	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）			◆

2.2.3 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 5.3.6。

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 (XF61-2010《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 (XF61-2010《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 (XF61-2010《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 (XF61-2010《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 (XF61-2010《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 (XF61-2010《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 (XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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 5.2 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

贮存装置保温形式，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、6.2.6、6.2.7、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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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 (XF61-2010《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：贮存装置 1 套，灭火剂贮存容器 1 套、平衡阀 3 套、充装阀 3 套、检修阀 3 套、液位计（适用时）1 只、称重装置（适用时）1 只、制冷系统 1 套；

b) 分型试验：贮存装置 1 套，灭火剂贮存容器 1 套、平衡阀 3 套、充装阀 3 套、检修阀 3 套、液位计（适用时）1 只、称重装置（适用时）1 只、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 5.3 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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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。
- 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
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 5.4 悬挂式气体灭火装置产品检验要求

1 检验依据

XF13-2006《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XF13-2006《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：

XF13-2006《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 XF13-2006《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 XF13-2006《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 5.5 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(XF400-2002《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(XF400-2002《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(XF400-2002《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(XF400-2002《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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(XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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（XF61-2010《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 (XF61-2010《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 5.6 油浸变压器排油注氮灭火设备产品检验要求

1 检验依据

XF835-2009《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XF835-2009《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XF835-2009《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（XF61-2010《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XF835-2009《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。

4. 检验报告样式

No 检验报告

编号

检 验 报 告

认证委托人：

产品型号名称：

检 验 类 别：

（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	
委托单位	应急管理部消防产品合格评定中心		
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+认证实施规则		
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:

(实验室名称)

检 验 报 告

№: (检验报告编号)

共 页第 页

认证委托人			
通信地址			
联系电话		传 真	
产品照片			

(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、产品特性描述

三、产品关键件描述

一致性检查结论:

附件6 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

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

- (a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；
- (b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；
- (c) 确保加贴消防产品身份信息标志的产品符合认证标准的要求；

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

1.1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同、协议、使用记录等。

1.2 文件和记录

1.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

1.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

1.2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

1.2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如型式试

验报告、工厂检查结果、认证证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、产品质量投诉及处理结果等。

1.3 采购和关键件控制

1.3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

1.3.2 关键件的质量控制

工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书或自愿性认证证书，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得 CCC 证书或自愿性认证证书的关键件，应开展定期确认检验，并应符合实施规则及相关标准的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于(a)或(b)的要求。

当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按生产过程控制进行控制。

1.4 生产过程控制

1.4.1 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。

1.4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

1.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

1.4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

1.4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

1.5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

1.6 检验试验仪器设备

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

1.6.1 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据实施规则的要求进行管理。

1.6.2 功能检查

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

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

1.7 不合格品的控制

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家、地方和行业监督抽查不合格等），应及时报告评定中心。

1.8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保工厂质量保证能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。对审核中发现的问题，工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

1.9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到评定中心或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

1.10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护，如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

1.11 认证证书和消防产品身份信息标志

工厂对认证证书和消防产品身份信息标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理办法》（总局令第63号，根据总局令第162号修订）、《消防产品监督管理规定》第十七条及强制性行业标准 XF 846《消防产品身份信息

息管理》等的规定。工厂应建立消防产品身份信息标志的使用和管理制度，保存标志使用记录。

对于下列产品，不得加施消防产品身份信息标志或放行：

- (a) 未获认证的产品；
- (b) 获证后的变更需经评定中心确认，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。

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：

- 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、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：

- 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。

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/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制，以验证产品满足规定的要求，并保持其一致性；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

2.5 产品变更的一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序，对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制，程序应符合规定要求。变更应得到评定中心或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节，对产品一致性进行控制，以确保产品持续符合认证依据标准要求。

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：

- 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；
- 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。

3.2 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

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) 通过现场试验验证的方法判定产品的一致性；

c) 必要时通过抽取样品送检的方法判定产品的一致性。

3.3 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

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。

4.1 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。

4.2 确认检验的有关要求结合产品特点，生产企业自行制订确认检验计划并实施。

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 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7 获证后监督的基本要求

1 生产或口岸现场抽取样品检查（或检测）

1.1 准备工作

1.1.1 在进行生产或口岸现场抽取样品检测或检查前，检查组长应首先从“国家企业信用信息公示系统”、“天眼查”或其他类似网站平台核查企业经营状态、接受行政处罚信息、接受国家、行业、地方产品质量监督抽查情况和其他可能导致对认证有效性产生重大影响的信息，保留相关证据；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、认证证书信息（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。

1.1.2 检查组到达生产现场或以远程方式进行监督时，检查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，其证书将被视情况暂停或撤销。如企业提出不接受监督时，检查组长应及时将所遇现场情况和受监督企业表达的意见以书面方式及时上报评定中心。得到同意后，检查组方可中止检查。

1.1.3 检查组应首先要求企业提供营业执照和认证证书原件，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。要求企业主动提供自上次监督检查以来，接受的行政处罚、国家、行业、地方产品质量监督抽查情况以及其他可能对认证有效性产生重大影响的信息。

1.2 工作内容及要求

1.2.1 生产现场巡视

检查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，检查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，检查组应持续追踪，对发现存在影响认证有效性的严重问题的，应书面报告评定中心。对发现的一般问题，检查组应书面通知受监督企业整改，并在检查报告中予以记录。

1.2.2 生产现场产品一致性检查

(a) 检查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，检查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。检查组必须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。对于产品一致性检查不符合要求的，在检查报告中予以记录并书面报告评定中心。

(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，检查组应先行封存现场应抽取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；检查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。检查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。

(c) 对于产品一致性检查不符合要求的，检查组应在检查报告中予以记录并书面报告评定中心。

1.2.3 经确认，在现场检查前因搬迁、销售、调整等各类原因，长期确未生产、销售导致无法开展检查工作的获证单位，检查组应告知企业恢复生产前主动向评定中心书面报告，企业应同时承诺在此期间不进行生产、销售活动。待评定中心再次安排检查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。检查组应将上述情况详细记录，停产期超过一年的，检查组应告知企业评定中心将对证书作出暂停处理。

1.2.4 口岸现场产品一致性检查

检查组应在口岸现场随机抽取样品，按照相关强制性标准的规定进行产品一致性检查。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合。

1.2.5 监督检验样品抽取

有抽取样品监督检验要求时，检查组在企业生产或口岸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“刚下线且经例行检验合格的产品”、“库存产品”的先后顺序（仅适用于生产现场）开展监督检验样品随机抽取、封样工作。

1.2.6 监督检验样品送样

检查组现场抽取的样品应由认证委托人在15日内送至实验室开展监督检验，并按照实验室的有关规定缴纳监督检验费用。除不可抗力原因外，超期未送样视为不接受监督。

1.2.7 特殊情况处理

如遇受监督企业不确认监督结论的情况，检查组应向其说明相应后果，

对仍不配合的，应将现场情况详细记录，书面报告评定中心。

2 现场抽取样品检查（或检测）

2.1 现场获证产品信息的提取及下达

根据各级监督管理部门监督要求或相关结果，须开展现场抽取样品检查（或检测）工作时，评定中心从企业已上传至“消防产品流向信息上传系统”的信息中，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”、“地域尽量集中”、“尽量涵盖多类获证产品”等原则随机选取。评定中心也可利用从其他渠道中获取的相关信息开展现场抽样检测或检查。

2.2 准备工作

2.2.1 接受监督任务后，检查组长应从“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、产品特性文件、一致性检查记录和产品检验报告。同时，检查组还应取得留存在实验室的型式检验样品的外观及内部结构照片等（适用时）。

2.2.2 检查组在实施现场监督前2天方可通知企业，要求企业协调相关单位。检查组应告知企业须接受监督，按规定时限到达相关单位现场，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，检查组长应书面报告评定中心。在得到批准前，检查组不得离开现场。

2.2.3 检查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（授权人应持委托授权书且对现场监督检查工作有关情况 & 结论具有签字确认权）与技术人员一并按时到达相关单位，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。

2.3 现场抽样检查

2.3.1 检查组到达现场或开始远程方式监督后，须对现场现存全部应监督类别的获证产品进行统计，书面记录现场情况。

2.3.2 检查前，检查组首先应现场随机抽取样品核查认证标志加施情况，核查产品销售流向信息情况，核查铭牌标志、规格型号与证书的符合性。对未见异常的，继续按照相关强制性标准规定开展产品一致性检查；现场发现异常的，检查组如实记录。对于无法确认生产企业的产品，应终止检查，并书面报告评定中心。

2.3.3 检查组发现现场产品与证书描述不符的情况，应书面报告评定中心并要求认证委托人当场或在限期完成整改（视现场情况而定），不得影响现场消防安全。整改完毕后应向评定中心提交相关单位或政府管理部门

(必要时)出具的有关证明性材料。

2.3.4 上传销售流向信息与现场产品实物严重不符的,检查组应如实记录书面报告评定中心,随附企业书面说明(加盖公章)。

2.3.5 对于在现场发现的产品一致性、质量或维护保养方面的问题,检查组应要求企业当场或限期整改(视现场情况而定),不得影响产品用户单位的消防安全。企业整改完毕后应提交相关单位或监督部门出具的有关证明性材料。

2.3.6 检查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,检查组应在现场抽、封样,由评定中心安排有关部门开展产品一致性检查或产品检验(必要时)。对不具备现场抽样条件的,检查组应及时报告评定中心确认。

2.3.7 检查结束后,检查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,要求其在现场产品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,检查组应书面报告评定中心。

2.4 现场抽样检测

2.4.1 检查组按照相关强制性标准规定现场抽取样品进行产品一致性检查。产品一致性符合要求的,检查组现场按照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,不再开展后续工作,书面报告评定中心。

2.4.2 检查组抽取样品后,应告知企业送样要求并督促获证企业立即进行补货、重新安装,不得影响现场消防安全。

2.4.3 监督检验样品抽样数量要求详见本实施细则附件 5。

2.4.4 样品应选择在质保期内的产品。

3 获证后的跟踪检查

3.1 基本内容及要求

(1) 巡视工厂或以远程方式核查生产和检验设备的运行状况;

(2) 工厂质量保证能力要求要素:

要素范围 a 包括附件 6《生产企业质量控制要求》中工厂质量保证能力要求中的采购和关键件控制、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、证书和标志条款内容;

要素范围 b 包括附件 6《生产企业质量控制要求》中工厂质量保证能力要求中的职责和资源、文件和记录、不合格品的控制、内部质量审核、产

品防护与交付条款内容。

获证后跟踪检查一般情况下应按要素范围 a 规定的内容进行检查。评定中心根据实际情况适时安排要素范围 b 规定的内容检查，一般情况下每 5 年至少应安排一次；

(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后未经批准依据证书出厂销售产品的行为等；

(6) 受监督企业有无销售与证书描述不符产品的情况；

(7) 受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续依据证书出厂销售产品的行为；

(8) 现场生产过程见证和指定试验（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（详见附件 10《免费使用消防产品流向信息上传系统及流向管理工作技术要求》）建立了消防产品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；

(10) 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；

(11) 产品一致性检查应按照附件 6“3 产品一致性检查要求”与附件 7“1.2.2 生产现场产品一致性检查”要求执行。

(12) 监督检查过程中发现的其他不符合。

3.2 检查要求

3.2.1 检查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，检查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。

3.2.2 检查组应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，安排见证生产和指定试验（适用时）。

3.2.3 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，检查组应书面报评定中心处理。

3.2.4 适用时，检查组在生产现场应根据认证依据标准选定项目开展指定试验。现场条件不允许时，可进行模拟检验。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。

指定试验结束后，检查组填写指定试验见证活动记录，按下列要求进行判定：

(a) 对于能够在监督检查期间完成的指定试验项目，检查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指定试验项目，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) 全部指定试验项目完成后，检查组汇总形成对指定试验见证活动的总体意见，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、指定试验结果不合格的（原则上）的，检查组应书面报告评定中心。

3.2.5 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，检查组应告知企业在未获评定中心批准或备案前不得出现依据证书出厂销售行为；如获证企业已按规定申报，检查组应重点核查是否存在变更未经确认即依据证书出厂销售的情况。如存在上述情况，应提取相关证据，书面报告评定中心。

3.2.6 若受监督企业有生产与证书描述内容不符产品、但未出厂销售的，检查组应要求受监督企业不得出厂销售。为保证认证有效性，应要求企业采取相应措施（委托认证或变更确认），书面报告评定中心。若受监督企业有出厂销售与证书内容不符产品情况时，检查组应要求企业立即停止依据证书出厂销售并通知相关方暂停使用证书。企业应采取相应纠正措施（经委托认证或变更确认符合认证要求的，可继续使用；不符合认证要求的，不得使用）。当企业未采取纠正措施或无法落实整改要求时，评定中心应根据法律法规、认证规则及双方签订的认证服务合同等对证书进行处理。

3.2.7 对监督检查中出现企业倒闭或经多方联系仍无法找到企业，以及企业无合理原因拒不接受监督检查的情况时，检查组应书面报告评定中

心，评定中心视情况处理企业持有的全部证书。

3.2.8 对于在检查中发现经营状态异常、国家、行业、地方产品质量监督抽查不合格或存在其他重大认证风险的企业，检查组应重点核实企业接受行政处罚情况、问题整改情况以及不合格品召回、更换情况等，并收集相关证据备查。检查组应要求企业书面说明未按照认证服务合同规定向评定中心通报的原因。涉及此类情况，检查组应在做出监督检查结论前，向评定中心工厂检查管理部门报告。得到确认后，方可离开现场。

3.2.9 开展监督工作时，如发现企业存在严重质量问题或国家、行业、地方产品质量监督抽查不合格且不能通过工厂检查提供充分的整改证据，为合理规避认证风险，检查组必须告知企业可能被评定中心暂停、撤销全部产品证书的风险。

3.2.10 检查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。

消防产品认证证书

证书编号: Z*****

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 : *****

上述产品符合消防类产品认证实施规则*****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中国消防产品信息网站 www.cccf.com.cn 查询

发证机构名称 (盖章)

应急管理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>

消防产品认证证书

附件：

证书编号：Z*****

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）

应急管理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>

附件9 认证证书的变更、扩展、恢复相关规定

1 认证证书的变更

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3），经评定中心批准后方可实施。

1.1 变更类型

1.1.1 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（生产企业搬迁除外）等。

1.1.2 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。

1.2 变更程序

1.2.1 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3的要求向评定中心提交变更申请及有关资料。

1.2.2 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。

1.2.3 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，评定中心与分包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，由分包实验室提出试验项目的要求。

1.2.4 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。

1.2.5 认证依据用标准发生变更时，评定中心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。

2 认证证书的扩展

2.1 认证范围的扩大类型

(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）

2.2 认证范围扩大时，认证委托人应按附件 3 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。

2.3 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。

2.4 认证范围扩大时，属于 2.1 中(1)、(2)的，产品应进行型式试验；属于 2.1 中(3)的，产品应进行分型试验。产品的检测有关要求见附件 5。

2.5 认证范围扩大时，工厂检查内容主要包括：

(1)实施规则相同、执行标准不同的产品（新增标准），应进行文件审查和现场检查；

(2)实施规则及标准相同、单元不同的产品，原则只进行文件审查，必要时安排现场检查；

(3)单元内产品扩展原则只进行文件审查，必要时安排现场检查；

(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和现场检查；

(5)文件审查中应通过特性文件表与检验报告中型式试验样品的描述进行产品一致性核对。现场检查包括工厂质量保证能力现场检查和产品一致性现场检查，工厂质量保证能力现场检查范围至少应包括：职责和资源、采购和关键件控制、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。对于本条（1）、（4）的工厂质量保证能力现场检查，应进行全条款检查。

3 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或换发证书，并公告。

4 认证证书的恢复

4.1 因各种原因导致证书被暂停的，可提出证书恢复委托。

4.2 证书恢复委托的基本要求

4.2.1 因认证委托人自身原因申请暂停或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；

4.2.2 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；

4.2.3 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规定,落实消防产品销售流向登记制,并按要求进行自查(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。

4.2.4 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。

4.2.5 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);

4.2.6 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。

4.3 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) 认证标志核查;
- d) 消防产品销售流向登记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。

(3) 对于使用领域发现不符合实施规则相关要求被暂停证书，认证委托人整改后提交使用领域复检合格证明的，可采取文件审查核实、工厂现场检查核实方式之一或组合形式开展核查。

(4) 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

附件 10 免费使用消防产品流向信息上传系统及流向管理工作技术要求

- 1、消防产品生产者和生产企业应按照《消防产品监督管理规定》第十七条及强制性行业标准 XF 846《消防产品身份信息管理》建立符合企业实际情况的消防产品身份信息管理制度,依据“消防产品流向信息上传系统”操作说明书,制订符合企业实际情况的《消防产品流向信息上传系统操作使用规程》。
- 2、安装“消防产品流向信息上传系统”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、评定中心免费向消防生产者、生产企业提供消防产品身份信息点阵编码,供其建立消防产品销售流向登记管理信息。消防产品身份信息点阵编码应与实际产品一一对应。
- 4、使用“消防产品流向信息上传系统”的消防生产者、生产企业应规范使用消防产品身份信息标志。
- 5、使用“消防产品流向信息上传系统”的消防生产者、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“消防产品流向信息上传系统”免费申领消防产品身份信息编码,按照企业自律组织“消防产品身份信息标志印制管理委员会”的规定以及《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印制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、管理手段,保证自行委托印制或自行印制的消防产品身份信息标志本体、验证体符合《消防产品身份信息标志本体、验证体印刷技术要求》及使用要求。
- 6、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比例高于 80%;
 - (2) 自获证之日起经销商信息登记比例高于 80%;
 - (3) 经销商等信息登记应真实、有效、完整。
- 7、使用“消防产品流向信息上传系统”以及消防产品身份信息标志的消防生产者、生产企业,其提供的消防产品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,消防生产者、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、添加消防产品销售流向信息并

上传至“消防产品流向信息上传系统”。

(4) 消防产品首先供应销售单位的，消防产品生产者、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“消防产品流向信息上传系统”；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“消防产品流向信息上传系统”。

8、当自行委托印制或自行印制的消防产品身份信息标志丢失或损坏时，应及时在“消防产品流向信息上传系统”作废对应的消防产品身份信息编码。

9、使用“消防产品流向信息上传系统”以及使用消防产品身份信息标志的消防产品生产者、生产企业，应在其与评定中心签订的消防产品认证合同中得以体现。

附件 11 评定中心消防产品自愿性认证业务项目基本收费标准

收费项目 申请类别		申请费	工厂检查人·日数（2300元/人·日）		批准费 （具体金额以发生为准）	换发证书工本费 （具体金额以发生为准）
			文件审查（含后续活动）人·日数	现场检查人·日数		
初始认证委托		500 元/单元	2	4	800 元/单元	
认证范围 扩大委托	新增产品标准		2	2（减免2人日）		
	新增单元		2	2（需现场检查时）		
	单元内		2	2（需现场检查时）	500 元/单元	
认证范围缩小		0	0	0		10 元/单元
证书延续		减免	减免	0	500 元/单元	
证书恢复申请		500 元/单元	2	2（需现场检查时）	0	
换版申请			2	2（需现场检查时）	500元/单元（适用于新发证书）	10元/单元（适用于仅更新证书）
变更申请	仅企业名称、注册地址等变更	0	0	0		10 元/单元
	生产厂搬迁或需现场检查确认	500 元/单元	2	2		10 元/单元
	获证后产品变更	500 元/单元	2（适用时）	2（需现场检查时）		10元/单元（适用于更新证书）

年金	100元/张证书（含有效、暂停证书）
获证后监督费	原则上按照2人·日/次·生产企业缴纳。每增加1个认证规则多缴纳1人·日，最多不超过4人·日。每增加一个生产企业多缴纳2人·日。
产品检测费	由分包的消防产品检测机构根据有关规定收取。
产品认证标志使用费	企业自行向印制单位购买。

- 注：1、本收费标准为认证委托方与评定中心签订认证合同过程的基础依据。由于认证工作特殊性导致的涉及收费的其它未尽事宜，由认证委托人与评定中心平等协商，在认证服务合同中另行约定解决。
- 2、认证委托类型按照认证实施规则以及产品标准的有关规定进行划分，并在认证服务合同中明确。
- 3、认证委托中，如为OEM认证模式的，应加收1人·日。
- 4、认证委托中，如为增加生产厂址等情况的，应加收2人·日。
- 5、新增单元、生产厂搬迁等时，若生产工艺、原材料、零部件与原获证产品相比，发生重大变化的，必要时应加收2人·日。
- 6、在境内实施自愿性产品认证活动的，检查人员往返交通费用由认证委托人承担。
- 7、在境外实施自愿性产品认证活动的，有关费用在认证服务合同中约定解决。
- 8、申请资料为非中文的，另收取资料翻译费，最高不超过 1000 元。
- 9、以上所有费用均以人民币为结算单位。