
编号：SEC/GZ-17/18/19.02P-2023

喷水灭火设备产品 认证实施规则

第 2.1 版

2020 年 1 月 10 日发布

2020 年 1 月 10 日实施

2025 年 5 月 17 日修订

目录

1 适用的产品范围	- 3 -
2 认证模式及获证条件	- 3 -
2.1 认证模式	- 3 -
2.2 认证依据及获证条件	- 3 -
3 认证基本环节	- 5 -
4 认证实施的基本要求	- 5 -
4.1 认证的申请	- 5 -
4.2 产品检验	- 6 -
4.3 工厂检查（包括产品一致性检查）	- 8 -
4.4 认证结果评价与批准	- 9 -
4.5 获证后的监督	- 10 -
5 认证证书	- 13 -
5.1 认证证书的有效性	- 13 -
5.2 认证证书变更	- 13 -
5.3 认证范围的扩大	- 14 -
5.4 认证证书的暂停、恢复和撤销	- 14 -
6 认证标志使用的规定	- 14 -
6.1 准许使用的标志样式	- 15 -
6.2 使用	- 15 -
7 收费	- 15 -
附件 1：认证单元划分及认证依据标准	- 16 -
附件 2 符合性声明	- 25 -
附件 3：主要原辅材料清单（盖章）	- 26 -
附件 4：工厂质量保证能力要求	- 27 -
附件 5：企业基本情况确认表（盖章）	- 32 -
附件 6：检查人日估算表	- 33 -

1 适用的产品范围

本实施规则适用于灭火设备产品中的喷水灭火产品，包括以下产品种类：洒水喷头、水雾喷头、早期抑制快速响应（ESFR）喷头、扩大覆盖面积洒水喷头、家用喷头、水幕喷头等喷头、湿式报警阀、干式报警阀、雨淋报警阀、水流指示器、压力开关、通用阀门、预作用装置、减压阀、末端试水装置、加速器、消防洒水软管、沟槽式管接件、自动灭火系统玻璃球、消防用易熔合金元件、细水雾灭火装置、自动跟踪定位射流灭火系统产品。

2 认证模式及获证条件

2.1 认证模式

模式 1：产品检验+获证后监督

模式 2：产品检验+初始工厂审查+获证后监督

认证委托人可根据自身情况选择适宜的认证模式申请认证。对于选择模式 1 的，认证委托人应对工厂质量保证能力及产品一致性进行自我检查，并做出符合性承诺，可在先取得认证证书后，并按照本规则 4.5.1 条款的要求接受获证后监督。

2.2 认证依据及获证条件

2.2.1 认证依据

GB 5135.1-2019 自动喷水灭火系统 第 1 部分：洒水喷头

GB 5135.3-2003 自动喷水灭火系统 第3部分：水雾喷头

GB 5135.9-2018 自动喷水灭火系统 第9部分：早期抑制快速响应（ESFR）喷头

GB 5135.15-2008 自动喷水灭火系统 第15部分：家用喷头

GB 5135.13-2006 自动喷水灭火系统 第13部分：水幕喷头

GB 5135.22-2019 自动喷水灭火系统 第22部分：特殊应用喷头

GB/T 25205-2010 雨淋喷头

GB 20031-2024 泡沫灭火设备

GB 5135.2-2003 自动喷水灭火系统 第2部分：湿式报警阀、延迟器、水力警铃

GB 5135.4-2003 自动喷水灭火系统 第4部分：干式报警阀

GB 5135.5-2018 自动喷水灭火系统 第5部分：雨淋报警阀

GB 5135.7-2018 自动喷水灭火系统 第7部分：水流指示器

GB 5135.10-2006 自动喷水灭火系统 第10部分：压力开关

GB 5135.6-2018 自动喷水灭火系统 第6部分：通用阀门

GB 5135.14-2011 自动喷水灭火系统 第14部分：预作用装置

GB 5135.17-2011 自动喷水灭火系统 第17部分：减压阀

GB 5135.21-2011 自动喷水灭火系统 第21部分：末端试水装置

GB 5135.8-2003 自动喷水灭火系统 第8部分：加速器

GB 5135.16-2010 自动喷水灭火系统 第16部分：消防洒水软管

GB 5135.11-2006 自动喷水灭火系统 第 11 部分:沟槽式管接件

GB 18428-2010 自动灭火系统用玻璃球

XF 863-2010 消防用易熔合金元件通用要求

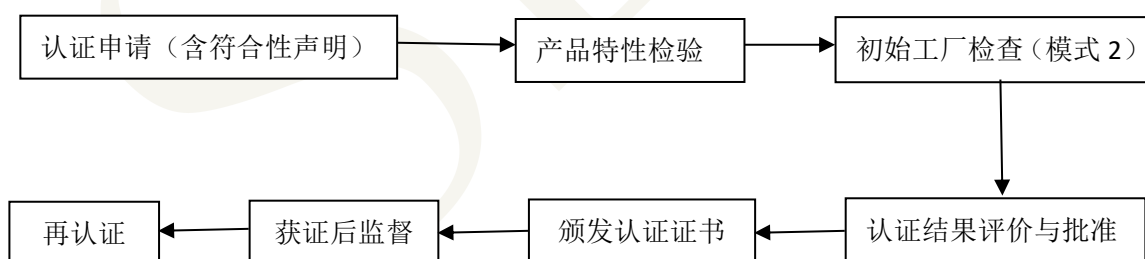
GB 25204-2010 自动跟踪定位射流灭火系统

XF 1149-2014 细水雾灭火装置

2.2.2 获证条件

- 1) 产品所检项目符合要求。
- 2) 认证委托人向本中心做出产品的符合性声明（附件 2）。
- 3) 工厂质量保证能力符合附件 4 的要求（模式 2）。

3 认证基本环节



4 认证实施的基本要求

4.1 认证的申请

4.1.1 认证单元的划分

认证单元的划分按照附件 1 进行。

4.1.2 申请资料

认证委托人申请时应向本中心提交认证申请材料，包括：

1) 认证申请书。

2) 认证委托人的法律地位证明（如营业执照、3C 证书），如申请人为销售商、进口商时，属委托生产，还需提供代加工工厂的法律地位证明及委托生产合同或协议。

3) 主要原辅材料清单，按附件 3 的要求进行详细填写，还需提供主要原辅材料符合相应产品标准的合格报告。

4) 符合性声明

认证委托人应向本中心提交申请认证产品持续满足标准要求等的符合性声明，见附件 2。

5) 中心需要的其他文件。

4.1.3 申请评审

收到申请材料后，本中心将对认证委托人提交的材料进行评审，不符合要求的，由认证委托人进行补充，直至符合。

4.2 产品检验

4.2.1 认证委托人应选择本中心指定的分包实验室进行检验，也可由本中心指定的人员合理利用认证委托人检验资源进行检验，以上检验应有完整记录并归档留存。

4.2.2 检验样品一般由本中心检查人员按单元划分、单元组合进行抽

样，特殊情况下，也可由本中心指定的分包实验室进行抽样。

1) 产品抽样的原则

根据工厂生产的实际情况，每一认证单元均需抽样检测，通常是按照“高级覆盖低级的、复杂覆盖简单”的原则进行，应选择最复杂的产品进行检测的，产品的检测项目应满足附件 1 中所述要求。

2) 抽样方法

在生产线末端经工厂确认合格的产品中或成品库中随机抽样，抽样数为 1 件，并备样 1 件。抽取的样品由抽样人封样后，由认证委托人负责寄/送样品至本中心指定的分包检测机构实施检测，备样经封样后，由认证委托人保管，当认证委托人对检测机构的检验结果无异议时，备样可以解封，由认证委托人自行处理。

4.2.3 认证委托人应保证抽样的产品与实际生产的产品、认证的产品的一致性。

4.2.4 检测依据的标准及检测项目参照附件 1 的要求。

4.2.5 同一认证单元的产品仅对一个型号规格的典型样品进行本实施规则中要求的产品检验，如有需要时，还需对同一单元内其他型号规格的样品进行必要的补充差异检验。

4.2.6 同一委托人、不同工厂生产的产品作为不同的申请单元，但不同生产厂地生产的相同产品只做一次产品检验。

4.2.7 其他可接受的检测

认证委托人如可提供一年内所检项目符合要求的检测报告时，且检测机构为 CMA 资质认定机构时，可不进行 4.2.1-4.2.6 条款的抽样

检验，但在适宜时，检查组也可根据附件 1 认证依据标准的要求，在风险评估的基础上补充抽样检测。

4.2.8 检测不符合整改

产品检测不合格的，可限期整改一次，最长时间不超过 3 个月，如期完成整改后重新抽样至原检测机构复测。逾期不能完成整改的，或整改结果不合格的，终止本次认证，本中心在一年内也将不受理该认证委托人的认证申请。

4.2.9 检测样品及相关资料的处置

产品检测后，样品及工艺图纸应按认证委托人的要求进行处置，相关数据等附于检测报告中，并提交给本中心。

4.3 工厂检查（包括产品一致性检查）

模式 1：本实施规则覆盖的产品在申请初次认证时可不需要进行初始工厂检查，但中心也可能结合具体情况及认证风险评估，可在初次获证前安排工厂检查。

模式 2：如中心根据具体情况及认证风险评估，需要安排初始工厂检查的，应由本中心派出检查组对认证委托人的工厂质量保证能力和产品的一致性控制体系进行现场检查，确保产品质量、标识使用（含认证标志）等持续满足相关法律法规、标准及本实施规则的要求。

1) 工厂质量保证能力检查

按附件 4《工厂质量保证能力要求》实施。

2) 产品一致性检查

对批量生产的认证产品，工厂应确保认证产品在下述几个方面与抽样的检测报告或替代报告所覆盖的产品保持一致：

a) 认证产品的工艺图纸、标牌、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号；

b) 对比附件 2：主要原辅材料清单，核实认证产品实际使用的主要原辅材料，包括厂家、名称、型号/规格等。

4.4 认证结果评价与批准

4.4.1 认证结果评价与批准

本中心对产品检测结果、工厂检查结果（适宜时）及符合性声明进行综合评价，评价合格的，将向认证委托人按认证单元颁发产品认证证书。

认证证书的使用应符合本中心 SEC/GK-06《认证证书和标志的管理办法》的要求。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证申请之日起至颁发认证证书时所实际发生的工作日，包括产品抽样及检测时间、认证结果评价和批准直至颁发证书时间。

产品抽样一般在受理认证申请后的 5 个工作日内完成，产品检测周期一般在 30 个工作日，不包括样品整改时间。

认证结果评定、批准直至颁发证书时间一般不超过 2 个工作日。

原则上每一个申请认证单元颁发一张认证证书，但认证依据一致

的不同认证单元，也可合并颁发认证证书。

4.5 获证后的监督

4.5.1 监督检查频次

本中心根据获证产品的特点以及所承担的风险，合理确定跟踪监督审核的时间间隔或频次，每年至少监督检查一次，如初次获证前未进行工厂检查的（模式1），应在获证后6个月内完成第一次监督检查；如初次获证前有进行工厂检查的，第一次监督审核应在上次例行审核结束之日起12个月内进行，以上两种模式在第一次监督后，每年也必须接受一次监督至证书有效期止，时间间隔为10到12个月，最长不超过12个月。

若发生下述情况之一的，本中心将增加监督频次：

1）认证产品出现严重质量问题（如省级以上监督抽查及专项抽查不合格）或客户提出投诉，并经查实为认证委托人责任的。

2）本中心有足够理由对认证产品与认证产品标准要求的符合性提出质疑时。

3）有足够的信息表明工厂因组织机构、生产条件、工厂质量保证体系、主要原辅料供应商等变更可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督检查的方式

获证后监督方式包括：工厂质量保证能力检查+现场产品一致性检查，如现场产品一致性检查发现：1.生产场所、关键原辅料（关键件）、产品标准、生产工艺、产品原理、结构设计发生变更；2.证书

有效期内发生重大质量事故或舆论曝光；3. 停产 1 年以上，且恢复生产时，还需按 4.2 条款规定的要求进行产品检验。

4.5.2.1 工厂质量保证能力检查

参照 4.3 条款的要求进行检查。

4.5.2.2 生产现场抽取样品检查（现场产品一致性检查）

获证后生产现场领域抽取样品进行一致性检查时，将随机抽取，认证委托人/生产者/生产企业应积极配合。

1) 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。对于任一产品一致性检查不符合要求的，应在检查记录中予以记录，中心将收回同标准涵盖的产品证书。检查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。

2) 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；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。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。对发现任一产品一致性不符合的，检查组应在检查报告中予以记录，中心将收回同标准涵盖的产品证书。

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、销售的获证单位，检查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本中心书面报告，企业应同时承诺在此期间不进行生产、销售活动。待本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，应对证书作出暂停处理。

4) 当现场检查时企业声称无产品或停产，但经检查组现场确认有库存或近期有生产情况的企业，检查组应现场出具不推荐通过的工厂检查报告，中心将收回同标准涵盖的产品证书。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，中心将收回全部证书。

4.5.3 监督结果的处置

监督检查合格的，适宜时，产品检验合格的（见 4.5.2 条款），可以继续保持认证资格，使用认证标志，中心也将向监督合格的企业发放“年度监督合格标志”，由企业加贴到认证证书相应位置，以保持认证证书的有效。

监督检查不合格的，按 SEC/CX-08《认证资格变更管理程序》的规定进行处置。

对监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施，逾期

将撤销认证证书，并停止使用认证标志，并在国家认监委及本中心网站进行公告。

5 认证证书

5.1 认证证书的有效性

本规则覆盖产品的认证证书有效期为 5 年，认证证书有效期为 5 年。证书的有效性依据本中心每年的监督检查获得保持。

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提出认证委托申请，证书有效期内最后一次证后监督结果合格的，中心可直接换发新证书，有效期自换发之日起 5 年。

5.2 认证证书变更

认证证书内所覆盖的产品，如果发生以下变更时，应向本中心提出变更申请：

- 1) 增加/减少同一单元内其他型号的认证产品；
- 2) 4.1.2 的 4) 中规定的认证产品主要原辅材料和供货单位等发生变化；
- 3) 认证产品的商标，持证人、制造商或工厂（名称和/或地址、质量保证体系等）发生变化；
- 4) 其他影响认证要求的变更。

本中心应核查以上变更情况，确认原认证结果对认证变更的有效性，合格后，确认原证书继续有效和/或换发认证证书，需要时，针

对差异进行补充检测和/或工厂保证能力检查。

5.3 认证范围的扩大

根据本规则附件 1 所规定的认证单元划分原则，持证人在原有认证单元基础上增加新的认证单元，应按本规则 4.1-4.4 的要求办理认证。合格后，颁发新的认证证书。如只是在原证书涉及的同一认证单元中增加产品型号的，经中心申请评审通过后，可直接换发认证证书，增加相应型号。

5.4 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

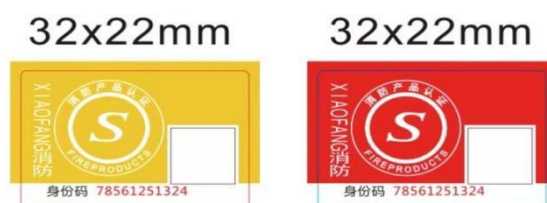
认证证书的暂停、恢复、注销和撤销按 SEC/CX-08《认证资格变更管理程序》的要求执行。

在认证证书暂停期间及认证证书注销或撤销后，证书覆盖产品不得使用认证证书和认证证书，同时停止涉及相关认证内容的宣传。

6 认证标志使用的规定

持证人须遵守 SEC/GK-06《认证证书和标志的管理办法》的规定。

6.1 准许使用的标志样式



6.1.1 认证组织在获得认证证书后，可按本中心的要求使用认证标志，并应在使用前将使用方案报本中心备案后方可正式使用。

6.1.2 认证标志只允许使用与SEC所提供色调一致的颜色，使用该标志时，可根据SEC提供的图样按比例放大或缩小，但应保证标志完整、清晰，不得将其变形使用。

6.2 使用

可以采用标准规格标志（本中心统一印制的标签），或采用印刷、模压、模制中的任何一种方式加施。

获得产品认证的产品应将认证标志加施在认证产品本体的显著位置或产品说明书上。

7 收费

认证收费可参照以下要求执行（可根据实际情况，并经双方协商予以调整）：

（一）☐初审 ☐再认证 ☐扩项费用

1. 申请费：¥ 2000 元，大写：贰仟圆整
2. 检查费：¥ _____ 元，大写：_____ 圆整（如有进行现场检查的，以每个检查人日贰仟伍佰圆计）；
3. 审定与注册费（含证书费）：¥ 1000 元，大写：壹仟圆整；
4. 产品初次检验费：按实际发生支付，如因样品不合格产生的重检费用，企业应另行支付。

（二）每次监督费用

1. 如有进行现场检查的，检查费：¥ _____ 元，大写：_____ 圆整（以每个检查人日贰仟伍佰圆计）；年 金（含标志使用费）：¥ 1500 元，大写：壹仟伍佰 圆整；
2. 如不进行现场检查的，年金（含标志使用费）：¥ 2000 元，大写：贰仟 圆整；
3. 产品监督检验费：按实际发生支付，如因样品不合格产生的重检费用，企业应另行支付；

（三）中心只颁发中文认证证书，认证委托人如需英文认证证书的，需另行支付¥ 200 元，大写：贰佰 圆整。

附件 1：认证单元划分及认证依据标准

序号	产品名称	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准	必须检测项目
1	洒水喷头	洒水喷头	1) 热敏感元件响应等级、型号规格不同不能作为一个认证单元；2) 公称口径（流量系	GB 5135.1-2019	整体要求；外观与标志；水压密封和耐水压强度性能；静态动作温度；功能；抗水冲击性能；溅水盘强度

2	水雾喷头	水雾喷头	数)不同不能作为一个认证单元(水雾喷头、水幕喷头除外); 3)结构形式、框架材料不同不能作为一个认证单元;4)开式喷头和闭式喷头不能作为一个认证单元	GB 5135.3-2003	外观、标志;流量系数;雾化角;布水性能;喷洒性能;喷头强度;耐盐雾腐蚀性能;耐低温性能;抗振动性能
3	早期抑制快速响应(ESFR)喷头	早期抑制快速响应(ESFR)喷头	1)热敏感元件类别不同不能作为一个认证单元;2)公称口径(流量系数)不同不能作为一个认证单元;3)结构形式不同不能作为一个认证单元	GB5135.9-2018	整体要求;接口螺纹;外观;水压密封和耐水压强度性能;流量系数;静态动作温度;功能;抗水冲击性能;耐盐雾腐蚀性能;30d密封性能;抗真空性能;溅水盘强度
4	扩大覆盖面积洒水喷头	扩大覆盖面积洒水喷头	1)热敏感元件响应等级、型号规格不同不能作为一个认证单元;2)公称口径(流量系数)不同不能作为一个认证单元(水雾喷头、水幕喷头除外); 3)结构形式、框架材料不同不能作为一个认证单元;4)开式喷头和闭式喷头不能作为一个认证单元	GB 5135.1-2019	整体要求、外观与标志、密封结构要求、水压密封和耐水压强度性能、流量系数、布水性能、溅水盘上、下的喷水量、静态动作温度、功能、抗水冲击性能、工作载荷和框架强度、热敏感元件强度、溅水盘强度、疲劳强度、热稳定性、抗振动性能、抗机械冲击性能、抗碰撞性能、抗翻滚性能、冷冻性能、耐高温性能、动态热性能、耐氨应力腐蚀性能、耐盐雾腐蚀性能、抗真空性能

5	家用喷头	家用喷头		GB5135.15-2008	外观、整体要求、流量系数、水压密封和耐水压强度性能、布水性能、静态动作温度、溅水盘强度、功能、抗水冲击性能、抗振动性能、耐高温性能、耐低温性能、耐氨应力腐蚀性能、耐盐雾腐蚀性能、抗真空性能、30 天密封性能
6	水幕喷头	水幕喷头		GB5135.13-2006	外观与标志；流量特性系数；水幕展角与倾角；喷洒外形；洒水均匀性；耐盐雾腐蚀性能；耐低温性能
7	特殊应用喷头	特殊应用喷头	喷头型号不同不能作为一个认证单元	GB 5135.22-2019	整体要求；接口螺纹；外观；水压密封和强度；流量系数；静态动作温度；功能；抗水冲击性能；溅水盘强度；抗振动性能；抗碰撞性能；抗翻滚性能；耐盐雾腐蚀性能；30d 密封性能；抗真空性能；侧向喷洒
8	雨淋喷头	雨淋喷头	喷头结构形式、材质不同不能作为一个认证单元	GB/T25205-2010	外观；流量系数；耐水流冲击强度；耐水锤冲击性能；耐低温性能；耐盐雾腐蚀性能；水压密封和强度性能；启动性能；标志
9	泡沫喷头	泡沫喷头	喷头结构形式、材质不同不能作为一个认证单元	GB 20031-2024	标志；外观；主要性能参数；覆盖半径要求；耐水冲击要求；耐盐雾腐蚀性能；跌落试验要求
10	湿式报警阀	湿式报警阀	1) 公称直径相同、结构不同、连接形式、压力等级不同不能	GB 5135.2-2003	外观、标志；基本参数；连接尺寸；强度；渗漏和变形；报警功能；报警延迟时间；

			作为一个认证单元；2) 阀体、阀瓣材料不同不能作为一个认证单元		延迟器排水时间；水力警铃铃锤启动压力；水力警铃持续性要求；水力警铃响度
11	干式报警阀	干式报警阀		GB 5135.4-2003	外观；阀体强度；渗漏和变形；功能
12	雨淋报警阀	雨淋报警阀	1) 结构形式不同作为一个认证单元；2) 阀体材料不同不能作为一个认证单元	GB 5135.5-2018	外观；标志；规格；额定工作压力；阀体强度；渗漏和变形；功能
13	水流指示器	水流指示器	结构不同不能作为一个认证单元	GB 5135.7-2018	外观标志；规格；额定工作压力；叶片；信号输出部件；灵敏度；工作循环；抗外力冲击性能；过载性能；耐水压性能；机械强度；耐电压能力及绝缘电阻
14	压力开关	压力开关	结构、应用形式、压力等级、本体不同不能作为一个认证单元	GB 5135.10-2006	外观；额定工作压力；动作压力；强度要求；工作可靠性要求；耐湿热要求；耐盐雾腐蚀要求；抗振要求；碰撞要求；绝缘要求；耐电压要求；触点接触电阻；触点数量；连接方式
15	消防通用阀门	消防信号蝶阀	1) 阀体内结构不同不能作为一个认证单元；2) 阀体、阀瓣材料不同不能作为一个认证单元	GB5135.6-2018	外观和标志；连接方式；手轮和手柄；蝶板开度指示要求；工作循环；强度要求；密封性能；信号转换功能；过载能力；耐电压性能；绝缘电阻；触点接触电阻
		消防信号闸阀			外观和标志；连接方式；手轮；最大操作扭矩；密封性能；阀体强度；工作循环；信号转换功能；过载能力；耐电压性能；绝缘电阻；触点接触

					电阻
		消防信号 球阀			外观和标志；连接方式；手轮和手柄；启闭力；强度要求；密封性能；工作循环；信号转换功能；过载能力；耐电压性能；绝缘电阻；触点接触电阻
		消防信号 截止阀			外观和标志；连接方式；手轮；强度要求；密封性能；水力摩阻；信号转换功能；过载能力；耐电压性能；绝缘电阻；触点接触电阻
		消防蝶阀			外观和标志；连接方式；手轮和手柄；蝶板开度指示要求；工作循环；强度要求；密封性能
		消防闸阀			外观和标志；连接方式；手轮；最大操作扭矩；阀体强度；密封性能；工作循环
		消防球阀			外观和标志；连接方式；手轮和手柄；启闭力；强度要求；密封性能；工作循环
		消防电磁 阀			外观和标志；连接方式；标志；功能；可靠性；强度要求；密封性能；绝缘电阻；工作电源
		消防截止 阀			外观和标志；连接方式；手轮；强度要求；密封性能；水力摩阻
		消防单向 阀			外观和标志；连接方式；工作循环；间隙（适用时）；正向密封要求；反向密封要求；强度要求；水力摩阻；耐水冲击
		消防地埋			外观和标志；连接方

		闸阀			式；基本结构；涂、镀层要求；启闭方向；零部件；强度要求；密封性能；最大操作扭矩；工作循环
16	预作用装置	预作用装置	1) 结构形式、连接方式、额定工作压力不同不能作为一个认证单元；2) 阀体、阀座、阀瓣材质不同不能作为一个认证单元	GB 5135.14-2011	1、预作用装置：装置组成；外观；标志；装置工作状态；启动运行要求； 2、预作用报警阀组：强度；渗漏、变形和气密性；预作用报警阀组功能； 3、气压维持装置 4、控制盘：外观；控制面板；电源要求；控制和报警功能；耐气候环境要求；耐电压要求；绝缘电阻要求 5、气压维持装置-控制阀：强度要求；密封要求 6、气压维持装置-单向阀：强度要求；正向密封要求；反向密封要求；开启压力要求；工作可靠性要求。
17	减压阀	减压阀	敏感元件、工作原理、连接形式、材质、额定工作压力不同不能作为一个认证单元	GB 5135.17-2011	外观质量；规格；额定工作压力；控制阀门；减压调整装置；连接；阀体强度；密封性能；隔膜强度；调压性能；流量特性；压力特性
18	末端试水装置	末端试水装置	控制方式、连接形式、结构形式、额定工作压力不同不能作为一个认证单元	GB 5135.21-2011	外观与标志；额定工作压力；连接形式；流量系数；强度性能；密封性能；功能；工作可靠性；耐盐雾腐蚀性能；压力表
19	加速器	加速器	结构、额定工作压力不同不能	GB 5135.8-2003	外观质量、额定工作压力、泄露和变形、

				作为一个认证单元		动作、气体静压、平衡时间、针孔、耐火性能
20	管道及连接件	消防洒水软管	消防洒水软管	结构、材质、额定工作压力、连接方式不同不能作为一个认证单元	GB5135.16-2010	外观质量；额定工作压力；材料；结构及尺寸；伸长变形；耐交变水冲击性能；抗振动性能；气密封；强度密封；抗真空性能；抗水流冲击性能
		沟槽式管接头	沟槽式管接头	1) 结构、额定工作压力不同不能作为一个认证单元；2) 壳体及密封圈的材质不同不能作为一个认证单元	GB 5135.11-2006	外观；标志；基本参数；壳体材料；真空度（负压密封性）；气密封性能；密封性能；耐压强度；承载力矩；最大伸长间隙；耐低温性能；抗高温老化性能；无密封圈泄露性能；耐水冲击性能；抗振动性能；耐火性能
			沟槽式管件			外观；标志；结构尺寸；基本参数；壳体材料；真空度（负压密封性）；气密封性能；密封性能；耐压强度
21	感温元件	自动灭火系统用玻璃球	1) 直径不同或直径相同承载长度不同不能作为一个认证单元；2) 响应等级不同不能作为一个认证单元	GB18428-2010	外观和尺寸、静态动作温度、疲劳强度、热稳定性能、破碎载荷、耐低温储存性能、环境温度的适应性、动态响应性能、功能、光褪色、工作液挥发性能	
		消防用易熔合金元件	形状、结构不同的易熔合金元件不能作为一个认证单元	XF 863-2010	外观与标志、释放动作、强度、静态动作温度、空气热响应性能、耐环境温度性能、耐低温性能、耐盐雾腐蚀性能、耐应力腐蚀性能、耐硫化氢腐蚀性能、耐二氧化碳-二氧化硫腐蚀	

					性能
22	细水雾灭火装置	细水雾灭火装置	装置工作压力、供水方式、细水雾喷头型式不同不能作为一个认证单元	XF 1149-2014	装置要求、贮气瓶组、贮水瓶组、气体单向阀、安全泄放装置、连接管、集流管、减压装置、分区控制阀、泵组单元、压力显示器、信号反馈装置、装置控制盘（柜）、细水雾喷头
23	自动跟踪定位射流灭火装置	自动跟踪定位射流灭火装置	1) 流量不同不能作为一个认证单元；2) 射流方式水同不能作为一个认证单元；3) 探测组件、灭火装置、自动控制装置结构和材料不同不能作为一个认证单元	GB25204-2010	外观；结构；水平回转角和俯仰转角；性能参数；高低温性能；耐湿热性能；绝缘电阻；介电强度；抗环境光线干扰性能；电压波动适应能力；灭火性能；自动控制的要求；系统的现场档案视频记录要求；系统运行的可靠性能
上述不注日期的认证依据标准，其最新版本适用于本实施规则。适宜时，认证依据标准也包括企业标准					

注：

- 1、喷头类热敏感元件响应等级是指标准响应、特殊响应和快速响应。
- 2、湿式报警阀结构不同是指如补偿形式（内补偿、外补偿结构）、隔板座圈式、导阀式、蝶阀式等结构上的区别。
- 3、干式报警阀结构不同指如差动式、机械式、封闭式等结构上的区别。
- 4、雨淋报警阀结构不同指如动作原理（隔膜式、推杆式、活塞式、蝶阀式等）、开启方式（泄压开启、加压开启）、外形（角式阀、直通阀）等结构上的区别。
- 5、报警阀连接形式不同是指采用法兰、沟槽等连接方式。
- 6、无阀瓣的隔膜式雨淋阀和预作用装置，通过隔膜直接密封，在单元划分时隔膜等效于阀瓣。
- 7、水流指示器结构不同指信号组件结构不同，如信号组件采用微动开关、干簧管或组合电路板等。
- 8、压力开关的应用形式指普通型、预作用装置及特殊型三种，三种应用形式压力开关的动作压力有区别。

9、消防信号蝶阀和消防蝶阀的结构不同指如手柄驱动式、涡轮蜗杆驱动式、蝶板软密封、阀座软密封等结构上的区别。

10、消防信号闸阀和消防闸阀的结构不同指如闸板软密封、硬密封、明杆式、暗杆式等结构上的区别。

11、消防电磁阀的结构不同指如驱动形式（直驱型、先导型）、阀体结构等的区别。

12、消防球阀的结构不同指如流道为全通径或缩径、阀体结构为左右结构或上下结构等的区别。

13、通用阀门连接形式不同是指采用法兰、沟槽、螺纹等连接方式。

14、沟槽式管接件结构不同指组成不同，如只包括壳体或由壳体、密封圈和螺栓螺母组成。

15、减压阀的敏感元件指控制腔的隔膜、活塞或其他类型部件能随时反应及动作来调整减压压力的部件。

16、细水雾灭火装置组成部件单元划分：

1) 细水雾喷头的结构形式、材料、工作压力范围、热敏感元件型号 规格不同不能作为一个认证单元 。

2) 贮气瓶组及贮水瓶组的容器公称工作压力、材质、制造工艺不同、容器阀或瓶接头的结构形式不同不能作为一个认证单元。

3) 分区控制阀的结构形式、公称压力、材质不同不能作为一个认证单元。

4) 泵组单元的结构形式、出口压力等级、材质不同不能作为一个认证单元。

17、自动跟踪定位射流灭火装置单元划分：

1) 流量不同不能作为一个认证单元是指额定流量大于 16L/s, 为自动消防炮灭火装置；额定流量不大于 16L/s, 为自动射流灭火装置。

2) 根据射流方式的不同，自动射流灭火装置又可以分为喷洒型和喷射型。

T0: _____

1、本企业申请认证时，所填写内容及所提供营业执照、检验报告、检验样品及其他证明性材料真实有效。

3、本企业认证证书内的产品所使用的关键原辅材料符合相应产品标准要求，在认证证书有效期内，保证认证证书中覆盖的产品与实际生产的产品及提供的样品是一致的，保证与相应的产品检验的结果保持一致，如有影响产品要求的变更，将及时向贵单位通报。

6、本企业如不能按第 1 条-第 5 条的声明执行时，或有其他违反认证认可相关要求时，我们愿意按贵单位有关规定对认证证书及认证标志使用做出处置，也愿意承担相应的法律责任。

认证委托人（签字/盖章）： 年 月 日

附件 3：主要原辅材料清单（盖章）

主要原辅材料类别	主要原辅材料名称	品种、规格	适用部位	供应商/生产厂
注：按申请认证产品填写原材料类别				

附件 4：工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品持续满足实施规则中规定的要求，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求。

1 采购和进货检验

1.1 供应商的控制

工厂应制定对主要原辅材料供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产主要原辅材料满足要求的能力。工厂应确保在经过评定的供应商中采购主要原辅材料。工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理的记录。

1.2 主要原辅材料的检验/验证

1.2.1 是否经检验或验证合格。

1.2.2 检验或验证是否有相应文件，明确规定以下内容：

- 检验或验证的项目、要求；
- 抽样；
- 合格判定准则；
- 必要时的记录要求。

1.2.3 是否有检验记录。

2 生产过程控制和过程检验

2.1 工厂应对关键生产工序进行识别，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文件、作业指导书，使用生产过程受控。

2.2 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品与认证样品一致。

2.2.1 有关检验文件和/或工艺文件，是否对过程产品检验作了安排和规定，包括：

- 检验项目、要求；
- 合格评定准则；
- 必要的记录。

2.2.2 过程产品检验：

—检验人员是否能方便获得规定检验项目和要求的有关检验文件和/或工艺文件；

- 检验人员的能力能否满足要求；
- 是否配备了必要的检测设备；
- 是否按要求实施检验；
- 是否作了必要的记录。

2.2.3 过程检验记录：

- 检验项目、要求的完整性、正确性；
- 抽样的正确性；
- 结论的准确性。

3 出厂检验和出厂抽样检验

3.1 是否对出厂检验作了安排和规定，并与该产品认证实施规则的要求相一致。文件的内容是否包括：

- 检验项目；

—检验内容（产品特性要求）；

—检验方法和/或设备、仪器；

—样品；

—合格判定准则；

—必要的检验记录。

3.2 现场检验：

—检验员能否方便得到所需的检验文件；

—检验员能力能否满足要求；

—是否按要求配备必要的检测设备，是否按要求进行检定或校准；

—是否按要求实施检验；

—是否按规定放行产品；

—必要的检验记录。

3.3 检验记录的检验项目、内容是否完整、正确。

4 不合格品的控制

4.1 应建立和保持不合格品的文件化控制程序，程序应包括不合格品的标识、隔离、评审和处置的方法，以及必要时采取的纠正、预防措施。

4.2 对返工、返修后的产品应按检验文件的要求重新检验。

4.3 应保存对不合格品的处置记录。

5 认证产品的一致性

工厂应建立认证产品一致性的文件化控制程序，确保批量生产的认证产品应在下述几个方面进行一致性控制，以确保认证产品持续符

合规定的要求。

5.1 认证产品的铭牌、工艺图纸、说明书和包装上所标明的产品名称、规格和型号。

5.2 认证产品的主要原辅材料。

认证产品主要原辅材料的变更受控。任何可能影响与认证标准要求 and 产品特性检验一致性的产品变更，在实施前应向本中心申报并获得批准后方可执行。

6 认证证书及认证标志的使用

对认证证书、认证标志、认可标志（适宜时）的宣传和使用是否符合本中心的要求，包括认证标志、认可标志（适宜时）的样式。

7 内部审核要求

认证委托人应按策划的时间间隔进行内部审核，并提供内部审核的信息。

8 职责和资源

8.1 职责

8.1.1 认证委托人具有文件规定与质量活动有关的各类人员职责和相互关系。各类人员除质量负责人外包括：最高管理者、技术人员、内审员、采购人员、检验/试验人员、关键过程操作人员等。

8.1.2 人员的职责和相互关系可以集中描述，也可以是在相关的程序中体现。

8.1.3 认证委托人有指定（任命）质量负责人的文件。

8.1.4 有关文件对质量负责人职责和权限的规定包括以下诸方面：

--建立、实施、保持一个能保证批量生产的认证产品与型式检验合格的样品相一致的质量体系；

--确保加贴认证标志的产品符合认证标准的要求；

--建立文件化程序，确保认证标志的正确使用和保管；

--建立文件化程序，确保不合格品和获证产品变更后未经本中心认可，不得加贴认证标志。

8.1.5 质量负责人无论他在其他方面的职责如何，应在规定的权限内履行所赋予职责的能力，且能直接同高层领导沟通。

8.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合认证标准的产品要求；应配备相应的人力资源，确保从事对产品质量有影响的工作人员具备必要的能力；建立并保持适宜产品生产、检验试验、存储等必备的环境。

9 文件和记录

9.1 工厂应建立、保持认证产品的质量管理 and 产品实现过程文件，包括确保产品质量相关过程有效运作所需要的文件、产品实现过程、检验及有关资源的规定，以及获证后对获证产品的变更（标准、工艺、关键原材料等）、标志的使用管理等规定。

产品的设计规范应不低于该产品认证用标准的要求。

9.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性和充分

性；

b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；

c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

9.3 工厂应建立并保持文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序。质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录的保存期限应能满足管理和提供完成活动证据的需要。

附件 5：企业基本情况确认表（盖章）

企业名称	☐ 未变更 ☐ 变更，现有名称：_____ 并附上最新营业执照
法人代表	
生产地址	☐ 未变更

	☐ 变更，现有地址：_____
主要工艺或设备变更	☐ 未变更 ☐ 变更，现有工艺：_____
质量管理体系建立情况	☐ 未获得 ☐ 获得质量管理体系认证、质量奖等：_____
主要原辅材料及供应商	☐ 未变更 ☐ 变更，变化情况：_____
认证证书及标志使用情况	请详述：_____ _____
其他与认证产品质量相关的情况	

附件 6：检查人日估算表

序号	认证委托人 员工数	初次检查 (人日数)
1	≤ 100	1-3
2	101-500	2-4
3	501-1000	3-5
4	≥ 1001	4-6

人日数可按申请认证单元的数量进行增减，如认证委托人员工数 ≤ 100 的，在初次检查时，应满足以下要求：

- 1、5个及以下认证单元的，人日数可为1，6-10个认证单元，人日数可为2，10个认证单元以上的，人日数为3。
- 2、如现场检查时，不进行抽样检测的，可减少1个人日数。
- 3、现场最低检查不得低于1个人日数。
- 4、监督检查时，人日数不得少于初次检查的1/3；如结合监督检查扩认证单元的，人日数参照1-3条。