
编号： SEC/GZ-17/18/19.05P-2023

气体灭火设备产品 认证实施规则

第 2.2 版

2023 年 2 月 22 日发布 2025 年 8 月 28 日第 2 次修订 2025 年 8 月 28 日实施

目录

1 适用的产品范围	- 3 -
2 认证模式及获证条件	- 4 -
2.1 认证模式	- 4 -
2.2 认证依据及获证条件	- 4 -
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 检查人员要求	- 8 -
4.5 认证结果评价与批准	- 9 -
4.5.1 复核及认证决定	- 9 -
4.5.2 认证时限	- 10 -
4.6 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 认证证书覆盖内容	- 14 -
5.3 认证证书变更	- 14 -
5.4 认证范围的扩大	- 15 -
5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销	- 15 -
5.6 认证证书使用	- 17 -
6 认证标志使用的规定	- 18 -
7 收费	- 19 -
附件 1：认证单元划分及认证依据标准	- 21 -
附件 2 符合性声明	- 32 -
附件 3：主要原辅材料清单（盖章）	- 33 -
附件 4：工厂质量保证能力要求	- 34 -
附件 5：企业基本情况确认表（盖章）	- 39 -
附件 6：检查人日估算表	- 40 -

前 言

为了保证福建东南标准认证中心干粉灭火装置产品产品认证工作顺利开展，确保认证各项工作符合 CNAS 认可准则等相关文件要求，以及中心产品认证质量手册、程序文件汇编，使各项相关活动得以规范有序进行，制定本实施规则。

2025 年 5 月 23 日修订以下内容：认证证书及认证标志要求

2025 年 8 月 28 日修订以下内容：对检验机构 CMA 资质要求及覆盖检测参数予以明确。

制定单位：福建东南标准认证中心有限公司

修订人员：李东山、陈庆殿

批准：令狐菲

1 适用的产品范围

本实施规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、柜式气体灭火设备、油浸变压器排油 注氮灭火装置。

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

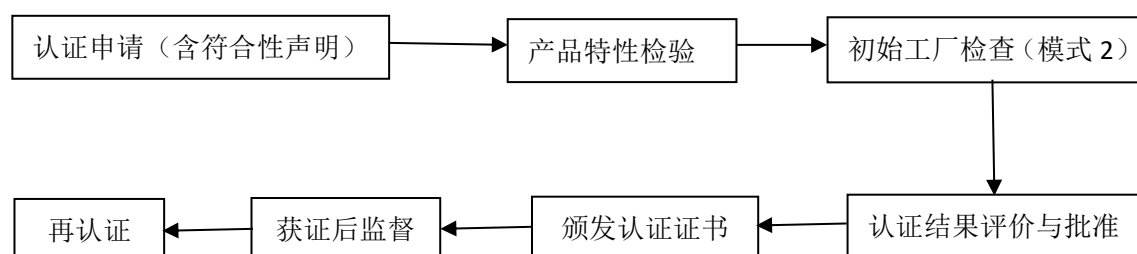
本实施规则+附件 1 中的认证依据标准

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，还需提供代加工厂的 legal 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具有 CMA 资质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具有 CMA 资质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具有 CMA 资质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。

注：4.2 条款所述的分包检测机构除需具备 CMA 资质认定外，附件 1 中所列的检测项目及其参数，均应包含在该机构 CMA 资质认定能力附表范围内。

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 检查人员要求

4.4.1 认证检查员应当取得国家认监委确定的认证人员注册机构颁发的产品认证检查注册资格。

4.4.2 当检查组的专业技术能力不足时,可以配备该专业的技术专家,技术专家主要负责提供检查组的技术支持,不作为检查员实施检查,不计入检查时间。

4.4.3 如有实习检查员,应当在检查员的指导下完成检查,不计入检查时间,其在检查过程中的活动由负责指导的检查员承担责任。

4.4.4 认证人员应当遵守与从业相关的法律法规,对认证检查活动及相关认证检查记录和认证检查报告的真实性承担相应的法律责任。

4.5 认证结果评价与批准

4.5.1 复核及认证决定

4.5.1.1 中心指定具备认证决定能力且没有参与被检查项目的检查活动的人员对检查项目信息进行复核和认证决定。

4.5.1.2 中心对检查过程中收集到的以下信息进行复核,并做出认证决定:

(1) 检查组提交的检查报告和相关的检查记录、不符合项报告及纠正措施验证记录等现场检查信息;

(2) 从现场检查之外获取的任何可作为认证决定依据的信息(如来自行政监管部门、顾客、行业协会的信息等)。

4.5.1.3 中心综合考虑检查组关于认证的推荐意见和其他审查过程中收集到的信息,确认申请组织具备充分的证据证实申请组织在认证范

围内已满足认证资格条件，做出同意认证注册的决定。

4.5.1.4 授予认证注册的决定经中心主任批准后，向申请组织颁发服务认证证书和相关文件，每一个认证单元颁发一份认证证书，并要求获证组织按中心要求正确使用认证证书、标志，并向中心通报相关信息。

4.5.1.5 对于不符合认证要求的申请人，中心以书面的形式告知其不能通过认证的原因。

4.5.2 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。

4.6 获证后的监督

4.6.1 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。

4.6.2 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。

4.6.2.1 工厂质量保证能力检查

参照 4.3 条款的要求进行检查。

4.6.2.2 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。

4.6.3 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 4.6.2 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 5.5 条款的规定进行处置。

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 认证证书覆盖内容

认证证书应包括以下基本内容：

- （1）认证委托人/生产者（制造商）/生产企业的名称、地址；
- （2）产品名称、系列、规格型号等；
- （3）认证依据的标准、技术要求；
- （4）认证模式；
- （5）发证日期和有效期；
- （6）认证机构名称；
- （7）证书编号；
- （8）商标（适宜时）
- （9）其他需要标注的内容。

5.3 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。

5.4 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。

5.5 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销

5.5.1 总则

5.5.1.1 本中心遵照执行认证认可规范的暂停、恢复、撤销、注销认证证书的相关要求,不得随意暂停、撤销、注销和恢复认证。

5.5.1.2 本中心在暂停、撤销、注销或恢复认证决定生效后,按国家认监委的要求及时上报信息。

5.5.2 认证证书的暂停、恢复

5.5.2.1 获证组织有以下情形之一的,本中心在调查核实后的 5 日内暂停其认证证书:

-
- (1) 管理体系持续或严重不满足认证要求的；
 - (2) 故意的或持续的不满足适用的法律法规要求的；
 - (3) 被有关执法监管部门责令停业整顿的；
 - (4) 发生重大事故/事件的；
 - (5) 拒绝配合执法监管部门的监督检查，或者提供虚假材料或信息的；
 - (6) 持有的与管理体系范围有关的资质证书等过期失效的；
 - (7) 不能按照规定的时间间隔接受监督的；
 - (8) 未按相关规定正确引用和宣传获得的认证信息，造成严重影响或后果的；
 - (9) 不承担、履行认证合同约定的责任和义务的；
 - (10) 主动请求暂停的；
 - (11) 其他应当暂停认证证书的。

5.5.2.2 恢复

本中心可以根据暂停的原因和性质规定暂停的期限，但暂停期限最长不得超过 6 个月。暂停到期后，将恢复或撤销（含注销）认证证书。

5.5.2.3 本中心以适当方式公开暂停认证证书的信息，明确暂停的起始日期和暂停期限，并声明在暂停期间获证组织不得以任何方式使用认证证书、认证标志或引用认证信息。

5.5.2.4 暂停期间，如获证组织采取有效的纠正措施，造成暂停的原因已消除的，中心将恢复其认证资格，并保留相应证据。

5.5.3 认证证书的撤销

获证组织有以下情形之一的，本中心在获得相关信息并调查核实后 5 日内撤销其认证证书：

- （1）注销或被撤销法律地位证明文件的；
- （2）被执法监管部门认定存在严重违法失信行为的；
- （3）暂停认证证书的期限已满，但导致暂停的问题未得到解决或有效纠正的；
- （4）其他应当撤销认证证书的。

5.5.4 认证证书的注销

获证组织主动申请不再保持认证资格时，中心将注销其认证资格，并保留相应证据。

在认证证书暂停期间及认证证书注销和撤销后，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。

5.6 认证证书使用

5.6.1 获证组织获得认证证书的，应当在认证范围内使用认证证书，不得利用产品认证证书相关文字、符号，误导公众认为其管理体系已通过认证。

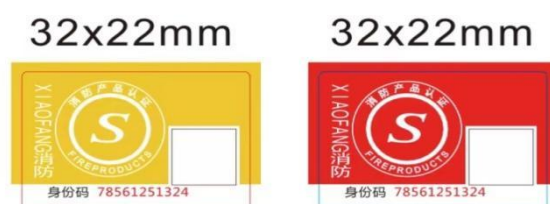
5.6.2 在认证证书有效期内，组织可将认证证书展示在通过认证的工作场所或用于广告和宣传资料中，不准以任何方式转让、出售或借用、冒用，认证证书或证书附件中未列出的子公司及其现场不包括在认证范围内，获证组织也不应进行宣传。

5.6.3 被暂停认证的组织，在暂停期间不得使用认证证书以及一切与该认证有关的宣传；获证组织在认证范围被缩小时，也应修改所有的广告和宣传资料。

5.6.4 注销认证注册资格、被撤销认证注册资格或认证有效期已过的组织应将认证证书交还本中心。

6 认证标志使用的规定

6.1 准许使用的标志样式



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 使用方式

6.2.1 应在使用前将使用方案报本中心备案后方可正式使用，认证标志可印刷或粘贴在终产品本体或广告宣传册上使用，可在合格的产品、产品的标签、产品的说明书、客户可以获得的产品内包装上，也可以在投标文件（报价单除外）、产品目录、标志性牌匾、宣传材料、工作人员名片、纪念品、运输产品的外包装上使用，因该认证项目未经CNAS认可的，不得使用CNAS认可标志。

6.2.2 注销认证、或被撤销认证及认证证书已失效的获证组织，应立即停止其所有利用认证资格的活动和使用认证标志，销毁一切带有认证标志的文件、证书，交回未使用的标志，由获证组织在本中心的监

督下销毁剩余标志和带有认证标志的产品包装，必要时，获证组织还应当召回相应批次带有认证标志的产品。

6.2.3如发生变更，包括地址、认证依据等变更，获证组织未按期完成证书转换的不得使用相关认证标识。

6.2.4在年度监督审核、非例行审核以及处理投诉中，如果发现获证组织在广告和有关材料中存在不正确的宣传或认证标志的误导使用情况，中心将根据规定要求及时采取纠正措施/暂停证书/撤销证书/公布违规行为/必要时采取其他的法律措施进行处理。

6.2.5中心对伪造本中心认证标志的，将根据国家相关法律法规规定，提出诉讼。

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	检测项目	抽样
1	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。	GB 16669-2010 《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》	工作压力、充装密度、密封要求、强度要求、抗震要求、温度循环泄露要求、耐倾倒冲击要求、虹吸管、误喷射防护装置、灭火剂释放时间、灭火剂要求、标志	抽样基数不应少于 GB 16669-2010《二氧化碳灭火系统及部件通用技术条件》附录 A~附录 U 规定的样品数量的五倍。部件采用一次性随机抽样，系统由随机抽取的部件样品组装构成。
		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。		工作压力、充装压力、充装密度、密封要求、强度要求、抗震要求、温度循环泄露要求、耐倾倒冲击要求、误喷射防护装置、标志	
		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。		标志、材料、工作压力、强度要求、密封要求、工作可靠性要求、局部阻力损失、耐腐蚀性能、手动操作要求	
		单向阀			标志、材料、工作压力、强度要求、正向密封要求、反向密封要求、工作可靠性要求、开启压力要求、局部阻力损失、耐腐蚀性能	
		喷嘴	结构形式、材质、公称工作压力 不同不能作为一个认		标志、结构尺寸、材料、流量特性、耐热和耐压要求、耐热和耐冷击要求、耐腐蚀性能、全淹没喷嘴的喷射特性、	

			证单元。		局部应用喷嘴的喷射特性	
		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。		材料、工作压力、强度要求、密封要求	
		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。		系统的驱动装置的性能应符合 GA61 的规定	
		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。		泄放动作压力、耐腐蚀性能	
		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。		设置要求、材料、工作压力、动作要求、强度要求、密封要求、工作可靠性要求、标志	
		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。		工作压力、动作压力、工作可靠性要求、强度要求、密封要求、耐电压性能、绝缘要求、耐腐蚀性能、触点接触电阻、标志	
2	低 压 二 氧 化 碳 灭 火 设 备	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	GB 19572-2013 《低压二氧化碳 灭火系统及部 件》	工作温度范围、灭火剂贮存容器、充装阀/平衡阀/检修阀、超压泄放装置、压力控制显示装置、液位计、制冷系统、贮存装置保温要求、报警装置的设置	件采用一次随机抽样, 系统由

			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。			随机抽取的部件样品组装构成。样品数量按 GB 19572-2013《低压二氧化碳灭火系统及部件》附录 A~附录 U 的规定。
		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。		工作温度范围、材料、公称工作压力、强度要求、密封要求、超压要求、工作可靠性要求、极限温度下动作可靠性、总控制阀局部阻力损失、耐盐雾腐蚀性能、操作性能、阀位指示和开关方向、标志	
		选择阀			工作温度范围、材料、公称工作压力、强度要求、密封要求、工作可靠性要求、极限温度下动作可靠性、选择阀局部阻力损失、耐盐雾腐蚀性能、操作性能、阀位指示、标志	
		单向阀			工作温度范围、公称工作压力、其他要求	
		喷嘴	结构形式、材质、应用方式不同不能作为一个认证单元。		全淹没喷嘴的喷射特性、局部应用喷嘴的喷射特性、其他性能	
		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。		工作温度范围、公称工作压力、强度要求、密封要求	
		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		驱动装置应符合 GA 61 的要求。	

			证单元。				
		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。		工作温度范围、公称工作压力、强度要求、密封要求		
		信号反馈装置	结构形式、材质不同不能作为一个认证单元。		工作温度范围、公称工作压力、动作压力、其他性能、标志		
		压力控制装置					
3	卤代烷烃灭火设备和惰性气体灭火设备	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。	七氟丙烷灭火设备	1、系统：基本要求；系统构成；外观；系统准工作状态；启动运行要求； 2、灭火剂瓶组：工作压力；充装密度；充装压力；密封要求；强度要求；耐倾倒冲击要求；灭火剂释放时间；标志 3、驱动气体瓶组：工作压力；充装压力；密封要求；强度要求；耐倾倒冲击要求；标志 4、容器：公称工作压力； 5、容器阀：标志；公称工作压力；强度要求；密封要求；超压要求；最小和最大工作压力下动作要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能；手动操作要求； 6、喷嘴：标志 7、选择阀：标志；公称工作压力；强度要求；密封要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；手动操作要求； 8、单向阀：标志；强度要求；正向密封要求；反向密封要求；工作可靠性要求；开启压力要求；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能；		部件的抽样基数不应少于 GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》附录 F~附录 AA 规定的样品数量的 5 倍。部件采用一次性随机抽样, 灭火系统由随机抽取的部件样品组装构成。
	驱动气体瓶组						
	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						
	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	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。					

	电磁型驱动装置 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。	GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》	IG541 气体灭火设备	9、集流管：公称工作压力；强度要求；密封要求 10、安全泄放装置：泄放动作压力；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能；耐温度循环性能； 11、驱动装置； 12、压力显示器：基本性能；标度盘要求；密封要求；液压强度要求；超压要求；耐盐雾腐蚀性能； 13、信号反馈装置：公称工作压力；动作压力；工作可靠性要求；强度要求；密封要求；耐电压性能；绝缘要求；耐盐雾腐蚀性能；触点接触电阻；标志； 14、低泄高封阀：设置要求；工作压力；动作压力；强度要求；密封要求；工作可靠性要求；标志；	部件的抽样基数不应少于 GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》附录 F~附录 AA 规定的样品数量的 5 倍。部件采用一次性随机抽样, 灭火系统由随机抽取的部件样品组装构成。
	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。			1、灭火剂瓶组：灭火剂瓶组成；工作压力；充装密度、充装压力；密封要求；强度要求；抗震要求；温度循环泄露要求；耐倾倒冲击要求；误喷射防护装置；气体取样要求；灭火剂释放时间；灭火剂；标志 2、灭火剂瓶组-容器：设计、制造、检验；公称工作压力；容积和直径；材料；颜色和标志 3、灭火剂瓶组-容器阀：标志；材料；工作压力；强度要求；密封要求；超压要求；最小和最大工作压力下动作要求；工作可靠性要求；局部阻力损失；耐腐蚀性能；手动操作要求；	
	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	结构形式、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。		结构要求 4、灭火剂瓶组-安全泄放装置：泄放动作压力；耐腐蚀性能；耐温度循环性能 5、灭火剂瓶组-压力显示器：基本性能；标度盘要求；密封要求；液压强度要求；超压要求；环境适应性能；耐交变负荷性能 6、驱动气体瓶组：驱动气体瓶组成；工作压力；充装压力；密封要求；强度要求；抗震要求；温度循环泄漏要求；耐倾倒冲击要求；误喷射防护装置；标志；充压气体要求 7、驱动气体瓶组容器：设计、制造、检验；公称工作压力；容积和直径；材料；颜色和标志 8、驱动气体瓶组容器阀：标志；材料；工作压力；强度要求；密封要求；超压要求；最小和最大工作压力下动作要求；工作可靠性要求；耐腐蚀性能；手动操作要求；结构要求 9、驱动气体瓶组-安全泄放装置：泄放动作压力；耐腐蚀性能；耐温度循环性能 10、驱动气体瓶组-压力显示器：基本性能；标度盘要求；密封要求；液压强度要求；超压要求；环境适应性能；耐交变负荷性能 11、喷嘴：标志；结构、尺寸；材料；流量特性；耐热和耐压要求；耐冲击性能；耐腐蚀性能；喷射特性 12、选择阀：标志；材料；工作压力；强度要	部件的抽样基数不应少于 GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》附录 F~附录 AA 规定的样品数量的 5 倍。部件采用一次性随机抽样，灭火系统由随机抽取的部件样品组装构成。
--	--	--------	---------------------------	--	---	--

					求；密封要求；工作可靠性要求；局部阻力损失；耐腐蚀性能；手动操作要求 13、单向阀：标志；材料；工作压力；强度要求；正向密封要求；反向密封要求；工作可靠性要求；开启压力要求；局部阻力损失；耐腐蚀性能 14、集流管：材料；工作压力；强度要求；密封要求；流量要求；泄放动作压力；耐腐蚀性能 15、驱动装置 16、信号反馈装置：工作压力；动作压力；工作可靠性要求；强度要求；密封要求；耐电压性能；绝缘要求；耐腐蚀性能；触点接触电阻；标志 17、低泄高封阀：设置要求；材料；工作压力；动作压力；强度要求；密封要求；工作可靠性要求；标志 18、减压装置：工作压力；强度要求；密封要求；减压特性；标志	
			GB 25972-2024 《气体灭火系统及部件》	预置式全氟己酮灭火装置	1、灭火装置：组成；外观质量；主要参数；启动和联动运行要求；绝缘性能；抗振性能；全淹没灭火性能；局部应用灭火性能； 2、灭火剂贮存容器及组件：密封要求；强度要求；抗震要求；标志； 3、容器：材料；容器的设计、制造和检验要求；	部件的抽样基数不应少于 GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》附录 F~附录 AA 规定的样品数量的 5 倍。部件采用一次性随机抽样，灭火系统由随机抽取的部件样品组装构成。

					4、容器阀：材料；标志；工作压力；强度要求；密封要求；超压要求；最小和最大工作压力下动作要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能；手动操作要求	
4	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 835-2009《气油浸变压器排油注氮灭火装置》	外观、液压强度、密封性能、超压试验、工作可靠性要求、耐盐雾腐蚀性能、振动试验、温度循环泄露试验、安全泄放装置动作要求、手动操作要求、耐电压性能、绝缘要求、调压性能、流量性能、减压性能、机械型排气组件关闭压力试验、油气隔离装置动作压力试验、耐 25#变压器油性能试验、断流阀动作流量试验、耐热空气老化性能试验、控制和报警功能、高低温试验、湿热试验、性能试验、火灾探测装置动作温度试验、火灾探测装置的热稳定性、自动灭火模拟试验、手动灭火模拟试验、灭火性能	采用一次性随机抽样，样品数量按 XF 835-2009《气油浸变压器排油注氮灭火装置》附录 A-附录 Q 的规定。
5	柜式气体灭火装置	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	GB 16670-2006《柜式气体灭火装置》	1、装置：外观质量；主要参数；启动方式；绝缘要求；联动性能；灭火要求；喷嘴；驱动器； 2、灭火剂瓶组：工作压力；密封要求；灭火剂要求；标志； 3、容器：工作压力；容积和直径；强度要求；密封要求；超压要求； 4、容器阀：材料；工作压力；强度要求；密封要求；超压要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；手动操作要求；标志；	

			个认证单元。			
		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。		5、压力显示器：基本性能；标度盘要求；密封要求；强度要求；耐盐雾腐蚀性能； 6、信号反馈装置：动作要求；强度要求；密封要求；耐电压性能；绝缘要求；耐盐雾腐蚀性能；触点接触电阻；标志； 7、安全泄放装置：泄放动作压力；耐盐雾腐蚀性能	部件采用一次性随机抽样,抽样基数不少于抽取样品数量的2倍。装置由随机抽取的部件样品组装构成。样品数量按 GB 16670-2006《柜式气体灭火装置》附录 A~附录 P 的规定。
		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	结构形式、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。			
		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	结构形式、材质不同不能作为一个认证单元。			

6	悬挂式气体灭火装置	悬挂式七氟丙烷气体灭火装置 悬挂式六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	XF 13-2006《悬挂式气体灭火装置》	外观；灭火装置主要参数；灭火装置容器要求；强度要求；密封要求；耐腐蚀性能；安全泄放装置动作压力要求；灭火要求；感温释放组件/外观；感温释放组件/静态动作温度；压力显示器；悬挂支架（座）承载能力	抽样基数不应少于检验样品数量的 3 倍。
7		外贮压式七氟丙烷灭火系统	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	GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》	1、系统：外观；系统构成；系统准工作状态；启动运行要求； 2、灭火剂瓶组：瓶组组成；工作压力；充装密度；灭火剂释放时间；密封要求；强度要求；耐倾倒冲击要求；气体取样要求；标志 3、动力气体瓶组、驱动气体瓶组：瓶组性能参数；工作压力；充装压力；密封要求；强度要求；耐倾倒冲击要求；标志； 4、容器：公称工作压力；容积和直径； 5、容器阀：公称工作压力；标志；材料；强度要求；密封要求；超压要求；最小和最大工作压力下动作要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能；手动操作要求； 6、喷嘴：公称工作压力；标志；材料； 7、选择阀：公称工作压力；标志；材料；强度要求；密封要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；手动操作要求； 8、单向阀：公称工作压力；开启压力要求；标志；材料；强度要求；正向密封要求；反向密封要求；工作可靠性要求；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能；	部件的抽样基数不应少于 GB 25972-2024《气体灭火系统及部件》附录 F~附录 AA 规定的样品数量的 5 倍。部件采用一次性随机抽样，灭火系统由随机抽取的部件样品组装构成。

				9、集流管：公称工作压力；材料；强度要求；密封要求； 10、连接管：公称工作压力；材料；强度要求；密封要求； 11、安全泄放装置：泄放动作压力；耐盐雾腐蚀性能；耐应力腐蚀性能； 12、驱动装置； 13、压力显示器：基本性能；标度盘要求；密封要求；液压强度要国求；超压要求；耐盐雾腐蚀性能； 14、液位测量装置：测量功能；标志； 15、信号反馈装置：公称工作压力；动作压力；工作可靠性要求；强度要求；密封要求；耐电压性能；绝缘要求；耐盐雾腐蚀性能；触点接触电阻；标志； 16、减压装置：工作压力；强度要求；密封要求；标志； 17、低泄高封阀：设置要求；材料；工作压力；动作压力；强度要求；密封要求；工作可靠性要求；标志	
--	--	--	--	---	--

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。

4、本企业能自愿接受贵单位对本企业质量保证能力和相应认证实施规则进行的定期或不定期的监督检查。

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。

7、本声明覆盖本企业获证贵单位的所有自愿性产品认证。

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。		