
编号： SEC/GZ-17/18/19.04P-2023

泡沫灭火设备产品 认证实施规则

第 2.1 版

2020 年 3 月 13 日发布

2020 年 3 月 13 日实施

2025 年 5 月 22 日修订

福建东南标准认证中心有限公司

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.....	- 4 -
4 认证实施的基本要求.....	- 4 -
4.1 认证的申请.....	- 4 -
4.2 产品检验.....	- 5 -
4.3 工厂检查（包括产品一致性检查）.....	- 7 -
4.4 认证结果评价与批准.....	- 8 -
4.5 获证后的监督.....	- 8 -
5 认证证书.....	- 12 -
5.1 认证证书的有效性.....	- 12 -
5.2 认证证书变更.....	- 12 -
5.3 认证范围的扩大.....	- 13 -
5.4 认证证书的暂停、恢复、注销和撤销.....	- 13 -
6 认证标志使用的规定.....	- 13 -
6.1 准许使用的标志样式.....	- 13 -
6.2 使用.....	- 14 -
7 收费.....	- 14 -
附件 1：认证单元划分及认证依据标准.....	- 15 -
附件 2 符合性声明.....	- 20 -
附件 3：主要原辅材料清单（盖章）.....	- 22 -
附件 4：工厂质量保证能力要求.....	- 23 -
附件 5：企业基本情况确认表（盖章）.....	- 28 -
附件 6：检查人日估算表.....	- 29 -

1 适用的产品范围

本实施规则适用于于泡沫灭火设备产品，包括：压力式比例混合装置、平衡式比例混合装置、管线式比例混合器、环泵式比例混合器、低倍数空气泡沫产生器、高背压泡沫产生器、中倍数泡沫产生器、泡沫钩管、高倍数泡沫产生器、泡沫喷头、泡沫泵、泡沫消火栓、连接软管、泡沫炮、泡沫枪、泡沫消火栓箱、半固定式(轻便式)泡沫灭火装置、闭式泡沫-水喷淋装置、泡沫喷雾灭火装置、厨房设备灭火装置。

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

GB 20031-2024 泡沫灭火设备

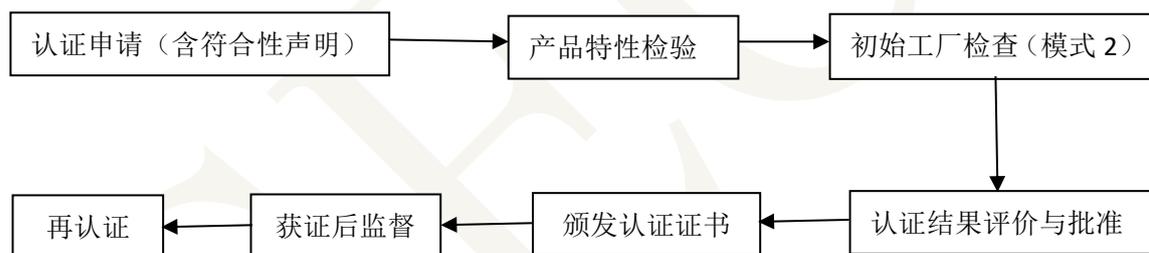
XF 834-2009 泡沫喷雾灭火装置

XF 498-2012 厨房设备灭火装置

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

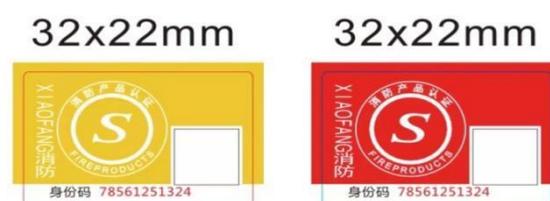
认证证书的暂停、恢复、注销和撤销按 SEC/CX-08《认证资格变更管理程序》的要求执行。

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	检测项目
1	比例混合装置	压力式比例混合装置	1) 泡沫液储罐结构、罐体材质不同不能作为一个认证单元； 2) 比例混合器结构不同不能作为一个认证单元； 3) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	外观和标志；材料；强度和密封要求；耐水冲击要求；主要性能参数；强度要求；泡沫液压力储罐；胶囊；配套部件
		平衡式比例混合装置	1) 装置的组成或工作方式不同不能作为一个认证单元； 2) 泡沫液泵结构不同不能作为一个认证单元； 3) 比例混合器结构不同不能作为一个认证单元； 4) 平衡阀结构不同不能作为一个认证单元； 5) 压力范围不同不能作为一个认证单元。		
		管线式比例混合器	1) 结构（混合比可调式、混合比固定式）、压力范围不同		

		环泵式比例混合器	不能作为一个认证单元； 2) 壳体材料不同不能作为一个认证单元。		
2	泡沫发生装置	低倍数空气泡沫产生器	1) 结构、压力范围不同不能作为一个认证单元； 2) 壳体材料不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	标志；外观；材料；连接型式和尺寸；主要性能参数；耐水冲击要求；导流板性能；密封玻璃性能
		高背压泡沫产生器			外观；标志；材料；连接型式和尺寸；流量系数；耐水冲击要求；结构要求；主要性能参数
		中倍数泡沫产生器			外观；标志；材料；连接型式和尺寸；流量系数；主要性能参数；跌落试验要求（适用时）；自吸装置（适用时）；混合比要求（适用时）
		泡沫钩管	1) 空气管结构、材料不同不能作为一个认证单元； 2) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	外观；标志；材料；连接型式和尺寸；流量系数；主要性能参数；耐水冲击要求；防倾倒性能
		高倍数泡沫产生器	1) 叶轮材料、驱动方式不同不能作为一个认证单元； 2) 泡沫液吸入方式不同不能作为一个认证单元； 3) 压力范围不同不能作为一个认证单元。		外观；标志；材料；连接型式和尺寸；流量系数；主要性能参数；耐水冲击要求；叶轮超转速要求；跌落试验要求（适用时）；自吸装置（适用时）；混合比要求（适用时）
		泡沫喷头	结构、压力范围、框架材料不同不能作为一个认证单元。		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
3	泡沫泵	泡沫泵	1) 结构形式不同不能作为一个认证单元； 2) 泵体、泵转子材质不同不能作为一个认证单元； 3) 应与平衡式比例混合装置一并申请。	GB 20031-2024	应符合 GB 6245 的相应规定

4	专用 阀门 及 附 件	泡沫灭火栓	1) 结构、额定工作压力不同不能作为一个认证单元； 2) 阀体材料不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	标志；外观；接口型式和尺寸；强度要求；密封要求；耐液体浸渍性能
		连接软管	1) 基体结构不同不能作为一个单元； 2) 额定工作压力不同不能作为一个认证单元。		外观；标志；材料；连接型式和尺寸；水压密封；水压强度；抗拉要求；抗真空要求；运行轨迹稳定性要求；耐油浸渍性能
5	泡沫 喷射 装置	泡沫炮	1) 控制方式、安装方式不同不能作为一个认证单元； 2) 回转部件、泡沫产生部件、炮筒结构和材料不同不能作为一个认证单元； 3) 泡沫液吸入方式不同(自吸式或非自吸式)； 4) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	符合 GB 19156、GB19157 的规定
		泡沫枪	1) 枪体、枪筒结构和材料不同不能作为一个认证单元； 2) 泡沫液吸入方式不同(自吸式或非自吸式)不能作为一个单元； 3) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	标志；外观；接口型式和尺寸；主要性能参数；耐水冲击要求；强度与密封要求；跌落试验要求；耐盐雾腐蚀要求
6	泡沫 灭火 栓箱	泡沫灭火栓箱	1) 箱体结构、材料不同不能作为一个认证单元； 2) 配套部件不同(比例混合器、泡沫枪、软管卷盘、消防水带)不能作为一个单元； 3) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	构成；标志；箱体；泡沫比例混合器；泡沫液储罐；主要性能参数
7	半固 定式 (轻 便式) 泡沫 灭火 装置	半固定式(轻便式)泡沫灭火装置	1) 装置的组成部件不同(比例混合器、泡沫产生装置、连接部件)不能作为一个单元； 2) 泡沫液储罐结构形式、材料不同不能作为一个认证单元； 3) 比例混合器结构形式不同不能作为一个认证单元； 4) 泡沫喷射装置结构形式不同(泡沫枪、泡沫产生器)不能作为一个单元； 5) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	外观；标志；主要性能参数；耐水冲击要求；运动性能要求

8	闭式泡沫-水喷淋装置	闭式泡沫-水喷淋装置	1) 装置组成部件不同(报警阀、泡沫液控制阀、压力泄放阀)不能作为一个单元; 2) 比例混合装置结构形式不同不能作为一个认证单元; 3) 泡沫液储罐结构形式、材料不同不能作为一个认证单元; 4) 压力范围不同不能作为一个认证单元。	GB 20031-2024	外观; 标志; 材料; 耐水冲击要求; 喷射时间要求
<p>注: 单元划分原则说明:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 压力式比例混合装置泡沫液储罐结构不同主要分为无隔膜储罐或有隔膜储罐、卧式泡沫液储罐和立式泡沫液储罐; 2 平衡式比例混合装置的泡沫液泵结构不同, 如齿轮泵、螺旋转子泵等, 并要求与备用泵主泡沫泵的规格型号要相同; 3 平衡式比例混合装置关键部件相同, 平衡阀安装位置不同, 如安装在比例混合器入口端或安装在泡沫液回流端不能作为一个单元; 泡沫液泵驱动方式不同, 如采用电动机驱动或采用水轮机驱动等, 不能作为同一单元; 4 压力式、平衡式比例混合器结构不同是指文丘里管、孔板或滑动式等结构; 5 管线式、环泵式比例混合器机构不同是指混合比可调式或混合比固定式等结构; 6 低倍数空气泡沫产生器结构不同是指横式或立式产生器; 7 高倍压产生器结构不同是指如喷嘴结构、吸气结构、安装方式(固定式、移动式Y)等结构; 8 中倍数泡沫产生器结构不同是指如喷嘴机构、吸气结构、安装方式(固定式、移动式Y)等结构; 9 高倍数泡沫产生器叶轮驱动方式不同是指如水力驱动式、电机驱动式等结构; 10 高倍数泡沫产生器、泡沫炮、泡沫枪等泡沫液吸入方式不同是指自吸式或非自吸式等; 11 泡沫喷头结构不同是指如框架结构、溅水盘形状、吸气型和非吸气型等; 12 泡沫液吸入方式主要是指自吸式和非自吸式; 13 泡沫消火栓结构不同是指如单出口、双出口等结构; 14 连接软管机体结构不同是指如有护套保护层、无护套保护层等结构; 15 泡沫炮控制方式不同是指如手动、电控、液控等; 16 泡沫炮安装方式不同是指如固定式、移动式等; 17 泡沫消火栓箱体结构不同是指如单开门或双开门等; 18 泡沫消火栓箱配套部件不同是指如比例混合器、泡沫枪、软管卷盘、消防水带等不同; 19 半固定式(轻便式)泡沫灭火装置的组成部件不同是指如比例混合器、泡沫产生装置、连接部件等不同; 20 半固定式(轻便式)泡沫灭火装置泡沫喷射装置结构形式不同是指泡沫枪或泡沫产生器等不同; 21 闭式泡沫-水喷淋装置组成部件不同是指报警阀、泡沫液控制阀、压力泄放阀等不同。 					
9	泡沫喷雾灭火	泡沫喷雾灭火装置	1) 装置组成部件不同不能作为一个认证单元; 2) 贮液罐最大工作压力、结构形式、材料不同不能作为一个认证单元; 3) 动力瓶组的工作压力不同不能作为一个认证单元; 4) 减压装置的形式不同不能作为一个认证单元。	XF 834-2009	装置、储液罐、灭火剂、泡沫喷雾喷头、分区阀、控制阀、安全阀、驱动装置、动力瓶组、容器阀、单向阀、集流管、连接管、安全泄放装置、检漏装置、信号反馈装置、管路/管件、吊

	装置		5) 容器阀、分区阀、控制阀的结构形式、材质、工作压力不同不能作为一个认证单元。 注：1 减压装置的形式是指采用减压阀或减压孔板组件等方式。		钩/支架、减压装置、控制盘等相关部件的GA834-2009中的相应指标
10	厨房设备灭火装置	厨房设备灭火装置	1) 灭火剂贮存形式不同不能作为一个认证单元； 2) 灭火剂的种类不同不能作为一个认证单元； 3) 具有水冷却功能的与不具有水冷却功能的不能作为一个单元； 4) 灭火剂贮存容器材料、数量不同不能作为一个认证单元。 注： 1 灭火剂贮存形式是指贮压式、贮气瓶驱动式； 2 灭火剂的种类是指食用油专用灭火剂、其他类灭火剂； 3 具有水冷却功能是指喷射灭火剂后自动切换喷射冷却水。	XF 498-2012	装置整机；容器组件；控制盘；容器阀；减压阀；水流联动阀；燃气联动阀；单向阀；喷嘴；感温器；驱动器；连接管、管路、管件；灭火剂和驱动气体
注：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。					

附件 2 符合性声明

T0: _____

本企业按贵单位的泡沫灭火设备自愿性产品认证模式申请认证，根据贵单位有关规定，做出如下声明：

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。

2、质量保证能力在申请认证时已经符合《工厂质量保证能力要求》的规定，并保证产品在认证证书有效期内，质量保证能力能持续满足《工厂质量保证能力要求》及相关认证要求的规定。

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。

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和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	<input type="checkbox"/> 未变更 <input type="checkbox"/> 变更，现有名称：_____， 并附上最新营业执照
法人代表	
生产地址	<input type="checkbox"/> 未变更

	<input type="checkbox"/> 变更，现有地址：_____
主要工艺或设备变更	<input type="checkbox"/> 未变更 <input type="checkbox"/> 变更，现有工艺：_____
质量体系建立情况	<input type="checkbox"/> 未获得 <input type="checkbox"/> 获得质量管理体系认证、质量奖等： _____
主要原辅材料及供应商	<input type="checkbox"/> 未变更 <input type="checkbox"/> 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。