



# 自愿性产品认证实施规则

## 防火门、防火窗、防火玻璃及防火卷帘产品



编制：

审核：

批准：

2020-04-20 发布

2020-04-20 实施

河北省产品质量监督检验研究院





# 消防产品认证实施规则

## 1 认证范围

本规则基于产品认证的公正性和消防产品的安全风险和认证风险制定,依据本规则的要求,结合消防产品制造工艺、检验试验特点而编制。

本规则适用于防火门、防火窗及防火玻璃产品的质量认证和批次认证。

## 2 认证依据标准及认证模式

### 2.1 认证单元及依据标准

HQI规定同一客户(法人或法人委托人),无论其有一个或多个制造地址,均作为一个认证单元受理、实施自愿性产品认证。

各产品种类及产品单元的依据标准见下表,未标明年代号的标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。

HQI负责跟踪产品要求依据标准的制修订等变化情况,并依据有关规定和HQI技术专家意见,自行制定依据标准制修订等变化的转换期及评价计划,并向社会公布。

单元划分:(详见附件二)

序号	产品	单元	单元划分原则	认证依据标准
1	防火门	钢质隔热防火门(A类)	1) 材质(4项)、耐火性能(3项)不同不能作为一个认证单元。 2) 结构形式(5项)、门扇数量(3项)、内填充工艺不同,可差别进行检验。 3) 选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验。	GB 12955
		木质隔热防火门(A类)		
		钢木复合隔热防火门(A类)		
		其他材质隔热防火门(A类)		
		钢质部分隔热防火门(B类)		
		木质部分隔热防火门(B类)		
		钢木复合部分隔热防火门(B类)		
		其他材质部分隔热防火门(B类)		
		钢质非隔热防火门(C类)		
木质非隔热防火门(C类)				



		钢木复合非隔热防火门 (C类)		
		其他材质非隔热防火门 (C类)		
2	防火窗	钢质隔热防火窗(A类)	1) 材质(4项)、耐火性能(2项)不同不能作为一个认证单元。 2) 结构形式(5项)、密封材料种类和设置位置不同, 可差别进行检验。 3) 选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验。	GB 16809
		木质隔热防火窗(A类)		
		钢木复合隔热防火窗(A类)		
		其他材质隔热防火窗(A类)		
		钢质非隔热防火窗 (B类)		
		木质非隔热防火窗 (B类)		
		钢木复合非隔热防火窗 (B类)		
		其他材质非隔热防火窗 (B类)		
3	防火玻璃	隔热型防火玻璃 (A类)	1) 结构 (2项)、耐火性能 (2项) 不同不能作为一个认证单元。 2) 材质、耐火等级不同, 可差别进行检验。 3) 选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验。	GB 15763.1
		非隔热型防火玻璃 (C类)		
		防火玻璃非承重隔墙		
4	防火卷帘	钢质防火卷帘 (F2)	1) 材质、耐火性能不同不能作为一个认证单元。 2) 耐风压强度、帘面数量、启闭方式、型号、结构形式, 可差别进行检验。	GB 14102
		钢质防火卷帘 (F3)		
		钢质防火、防烟卷帘 (FY2)		
		钢质防火、防烟卷帘 (FY3)		
		无机纤维复合防火卷帘 (F2)		



	无机纤维复合防火卷帘 (F3)	3) 选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验。	
	无机纤维复合防火、防烟卷帘 (FY2)		
	无机纤维复合防火、防烟卷帘 (FY3)		
	特级防火卷帘 (TF3)		
	防火卷帘用卷门机	1) 额定输出转矩、工作电源相数、电机功率、结构不同不能作为一个认证单元。 2) 端板附件不同不能作为一个认证单元。	XF 603

## 2.2 认证模式

本实施规则以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于消防产品固有安全风险特点，以及企业普遍采用的生产工艺所确定的认证模式。

认证模式一：产品抽样检验+初始工厂检查+获证后监督

认证模式二：产品检验+初始工厂检查

模式一为ISO/IEC 17067的认证模式5，适用于消防产品的质量认证；模式二为ISO/IEC 17067 认证模式1b，适用于消防产品颁发符合性证书的批次认证。

## 3 认证实施的环节及要求

模式一认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准、获证后监督、证书到期复评。一般情况下送样完成产品检验后再进行初始工厂检查，必要时在工厂检查时实施抽样。如认证申请方能够提供符合标准要求的距工厂检查前1年内CNAS认可的实验室出具的试验报告，在免除产品检验时（免除部分项目检验时除外），可在产品评价通过后直接进行工厂检查。

模式二认证实施环节：认证委托与受理、产品检验、初始工厂检查、评价与批准和颁发批次产品的符合性证书。受理认证委托后，一般情况下送样完成产品检验后进行初始工厂检查，必要时工厂检查结束后送样。如果企业实验室（检测标准/产品标准在认可范围内）经



认证机构评价后具备检测能力,可由认证委托人按照认证机构要求将样品送至企业实验室进行检测,认证机构采信其出具的检验报告。

### 3.1 认证委托与受理

认证委托人按认证单元委托认证。不同认证委托人的产品作为不同的认证单元委托认证。

申请认证的消防产品应能正常、批量生产,并符合国家法律法规及相关产业政策要求,否则HQI不予受理相关认证申请。

#### 3.1.1 所需材料

认证委托人准备《认证申请书》和《认证场所清单》一式两份,一份提交认证机构,一份随样品送至指定实验室。《认证申请书》和《认证场所清单》的信息及随附资料如下。

##### 1) 认证申请书

填写《认证申请书》,(含附件1、申请单位基本情况,附件2、申请认证产品基本情况,附件3、申请认证所需提交资料清单)。基础性文件主要有提供生产企业的营业执照、组织机构代码证(如有)、生产许可证复印件(如有相关规定),产品注册商标证明复印件(如有),质量管理体系文件(或文件目录),质量管理体系认证证书(如有)等资料。

其它技术性文件、人员资料等所需内容,详见HQI-JL-01。

##### 2) 其他材料(适用于批次认证)

申请批次认证的消防产品除提交以上材料外,在发证之前还需提交委托认证产品的二方/三方监造报告(如有)、合格证(产品质量证明书)、形式发票等其他资料。

#### 3.1.2 受理

客户应按HQI申请资料清单的要求提供所需资料,HQI负责审核、管理、保存、保密有关资料,并将资料评审(文审)结果告知客户。

认证机构对认证委托资料进行审核,资料齐全且符合要求的,认证机构受理认证委托,签订认证合同书;资料不符合要求的,认证机构通知认证委托人补充资料或修改信息;无法提供有效的资料的,认证机构不受理认证委托。

暂不受理以ODM\OEM生产方式的认证委托。不符合国家法律法规、产业政策、实施规则要求时,不受理相关认证委托。

### 3.2 产品检验

#### 3.2.1 样品

认证委托人根据认证机构的送样要求在合格产品中选取代表性样品(按产品相应标准的



相关规定进行送样），送到指定实验室进行检测。

对于依据认证模式二进行批次认证的产品，认证机构应在产品检测前制定送样/抽样方案，与认证委托人沟通后在送样/抽样方案中明确样品名称，规格型号、生产日期、依据标准、检验项目、样品要求、检测方法标准及其对应批次号以及送检的实验室信息。

### 3.2.2 试验要求

本认证规则适用的产品单元其主型产品的型式试验项目应为该产品标准规定的全部适用项目，分型产品的试验项目依据分型与主型产品的差别确定，原则上每认证单元均要做型式试验。

型式试验由本认证中心委托的分包实验室实施。实验室应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整的记录并归档留存，以保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验后，按有关规定处置试验样品和相关资料。型式试验时间应在公布的检验周期内完成。

试验样品数量、判定等具体要求详见附件三要求。

如认证委托人对检验结果有异议时，应在十五日内，向认证机构申请复议或复查。

### 3.2.3 技术资料审查

现场检查前，应对文件和资料的符合性、完整性进行审查，并做出审查结论。文件审查的内容包括（详见认证机构申请认证所需提交清单），主要有：

1) 工厂概况（企业名称、地址、产品大纲、生产能力、近三年生产情况、生产工艺流程等）；

2) 申请认证产品质量保证体系文件（包括工厂质量保证能力和产品一致性控制规定；组织机构图和职责规定等）；

3) 主要生产设备清单（设备名称、制造厂商、型号、主要设备参数、设备安装时间等）；

4) 检验、试验设备/装置清单（名称、制造厂商、型号、精度/量程、购置时间，检定/校准规定和实施日期等）；

5) 原材料合格供方名录（供方名称、地址、采购的规格和牌号；原材料或中间产品由客户制造时，应提供符合上述第9款规定的设备清单）；

6) 产品照片、铭牌照片；

7) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；需要时所要求提供的其他有关资料等。

认证申请方如能提供满足3.2.2要求的试验报告，则可免除产品检验。认证机构对认证申请方提供的试验报告进行审查，确定免除检验的项目（部分项目或全部项目）。如部分项目仍需进行检验，认证申请方应按3.2.1提供样品进行检验。



### 3.3 初始工厂检查

#### 3.3.1 检查内容及要求

检查组依据本规则以及相应标准对认证产品的标准符合性进行检查,依据生产企业质量保证能力要求对生产企业的质量保证能力进行检查。工厂检查范围包括认证产品及认证产品相关的所有生产场所、部门、人员及活动。初始工厂检查时,生产企业应保持认证产品在生产状态。

认证机构应对进行批次认证的生产企业进行初始工厂检查,检查内容除包含上述检查内容外,对于具备检测能力的生产企业,还应在检查现场进行现场见证试验。

#### 3.3.2 检查时间及人日数

一般情况下,在产品检验合格后,再进行初始工厂检查。必要时,产品检验和工厂检查可同时进行。工厂检查人日数根据委托认证产品的生产规模、产品种类及认证单元数来确定,一般为1-8人·日(含文审及工厂检查)。

#### 3.3.3 检查结论

工厂检查时未发现不合格项,检查结论为推荐通过;工厂检查时发现严重不符合项,检查结论为不推荐通过;工厂检查时发现不符合项,允许工厂限期完成整改的,如工厂按时完成整改,检查结论为整改后通过,否则不通过(即附带条件推荐通过)。

如生产企业对检查结论有异议时,应五日内向认证机构申请复议或复查。

### 3.4 认证结果评价与批准

#### 3.4.1 评价与决定

认证机构对产品检验、工厂检查结论进行综合评价,评价合格后,向委托人颁发产品认证证书。

认证实施过程中,产品检验不合格、工厂检查不通过时,终止认证。

#### 3.4.2 认证时限

认证时限指自受理至颁发认证证书的限定时间,包括产品检验、工厂检查、认证结果评价与批准以及制作证书的时间。产品检验时间一般为20个工作日,从收到样品和检验费用起计算。不包括因检验项目不合格而进行整改和复试的时间。工厂检查时间根据合同或与工厂具体确定,如工厂检查存在整改项,需视具体情况延长检查时间。产品检验、工厂检查通过后,一般20个工作日内颁发认证证书。

### 3.5 获证后监督

#### 3.5.1 监督频次



一般情况下，获证6个月后即可安排年度监督，两次监督的间隔不超过12个月。如不能如期接受监督时，持证人应向认证机构提出申请并经批准，否则暂停认证证书。若发生以下情况可增加监督频次：

- 1) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉，并查实为证书持有者责任的；
- 2) 认证机构有足够理由对获证产品与认证依据标准的符合性提出质疑时；
- 3) 有足够信息表明获证产品的制造商、生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品一致性时。

### 3.5.2 监督内容

认证机构对认证产品及其生产企业实施获证后监督，以确保认证产品持续符合标准要求、并验证生产企业的质量保证能力持续符合认证要求。

获证后监督有跟踪检查和监督抽样检验两种方式，一般采用跟踪检查方式实施监督，必要时，根据现场检查时的发现或认证机构年度监督抽样检验计划进行抽样检验。

#### 3.5.2.1 获证后跟踪检查

根据生产企业质量保证能力要求对工厂进行跟踪检查,跟踪检查的内容包括生产企业质量保证能力检查和产品一致性检查。检查人·日数一般为1-3人·日(含文审及工厂检查)。监督检查结论判定同初始工厂检查。

#### 3.5.2.2 监督抽样检验

必要时,监督时实施抽样检验,检验项目及样品要求根据监督策划及具体检查发现而定。按照“刚下线且例行检验合格的产品”、“库存产品”、“使用领域”的先后顺序开展监督检验样品抽、封工作,样品数量及检验项目见附件三。监督组现场抽取样品应由获证企业在15日内送至分包实验室开展监督检验,并按实验室有关规定缴纳监督检验费用。

抽样检验存在不合格项时,则判定该认证单元抽样检验不合格。

如委托人对检验结论有异议,应在十五日内,向认证机构申请复议或复查。

### 3.5.3 监督评价

认证机构对监督检查、监督抽样检验(如有)结论进行评价,监督检查和抽样检验合格的,判定监督通过,认证证书继续有效。监督检查不通过或监督抽样检验不合格时,或不能按要求接受监督,则判定监督不通过,按规定对认证证书做暂停、撤销处理,停止使用认证标志。

### 3.5.4 证书到期复评

如认证证书到期后持证人需继续保持认证,持证人应在证书有效期届满三个月前提出复



评申请。认证机构对认证产品实施复评。证书有效期内，如认证产品发生较大变更，或者认证依据标准发生较大变化（增加要求、换版等情况），持证人应送样进行产品检验。

## 4 认证证书和认证标志

### 4.1 认证证书

#### 4.1.1 证书有效性的保持

采用模式一颁发的产品认证证书有效期为5年，有效期内通过年度监督确保其有效性。有效期届满如需继续保持认证，在证书有效期届满前进行复评。

采用模式二颁发的批次产品的符合性证书有效期为3个月，符合性证书仅确保该批次产品的有效性。如初始工厂检查结束后，企业申请同类产品其它批次的符合性认证，需提供相应的检验报告及相关资料，认证机构不再安排工厂检查。

#### 4.1.2 认证变更

产品获证后，如果产品型号、产品所用关键原材料、涉及产品安全的设计技术参数、证书内容等发生变更或认证机构规定的其他事项（质量负责人等）发生变更时，认证委托人应向认证机构提出变更。生产企业应确保变更后的产品符合产品标准要求。

##### 4.1.2.1 非技术性变更

如果在设计参数没有发生变化、生产场所没有变迁的前提下，认证证书上相关内容发生变化时，证书持有者应向认证机构提出变更。认证机构对变更的内容和提供的资料进行审核后，同意变更并换发认证证书，证书的编号、批准有效日期保持不变。

##### 4.1.2.2 技术性变更

获证产品的发生设计、规格、更换关键部件材料等技术性变更时，持证人/生产企业应对产品的标准符合性进行确认，并向认证机构提出变更。一般情况下，产品设计、规格变更时，应验证变更后持续符合标准要求，并向认证机构备案试验报告等证明资料，认证机构在跟踪检查时进行验证；或由认证机构以抽样检验的方式验证产品设计变更。认证产品的关键部件材料发生变化，应对产品的标准符合性进行确认，由有能力的技术负责人核准变更，认证机构在跟踪检查时进行验证。

##### 4.1.2.3 非技术性变更

持证人/认证委托人、生产企业等联系信息变更，及认证机构确认过的其他信息发生变更，应及时告知认证机构，以确保认证活动的有效性。

#### 4.1.3 证书的暂停、撤销、注销

证书的使用应符合CX-16《认证证书和认证标志控制程序》的要求。当证书持有者违反



认证有关规定或认证产品达不到认证要求时，认证机构按CX-21《授予、保持、更新、扩大、缩小、暂停和撤销认证管理程序》对认证证书做出相应的暂停、撤消的处理。持证人可申请注销证书。

#### 4.1.4 认证范围的扩展

持证人如需增加与已认证产品为同一认证单元的产品时（扩展），向认证机构提出变更（扩展认证单元覆盖范围）。认证机构根据初始样品覆盖范围，确定是否送样进行检验或在监督时抽样检验，样品和检验要求同3.2产品检验。持证人如需增加与已认证产品不是同一认证单元的产品时（增加认证证书），按初始认证要求申请认证，一般情况下，认证机构对新增认证产品进行评价（检验）后颁发认证证书，在最近一次跟踪检查中对新增认证产品的标准符合性及生产企业的质量保证能力进行检查。

#### 4.2 认证标志

获证产品按 CX-16《认证证书和认证标志控制程序》使用认证标志。



#### 4.3 证书和标志的使用

获证组织应建立产品认证证书和认证标志的使用控制程序，按照CX-16《认证证书和认证标志控制程序》正确使用认证证书和认证标志。

#### 5 认证收费

参照院 CX-20《自愿性产品认证费用标准控制程序》执行，详见附件五。

#### 6 附件一：认证生产企业质量保证能力要求

附件二：单元划分原则

附件三：认证检验规则

附件四：工厂产品一致性控制要求 A 及 产品一致性检查要求 B

附件五：有关认证收费规定

附件六： 认证证书样本



附件一：

## 生产企业质量保证能力要求

### 0 引言

本文件由河北省产品质量监督检验研究院（下简称为河北省质检院）发布。本文件作为河北省质检院实施认证现场检查的依据之一。

生产企业是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与型式试验样品一致。生产企业应接受并配合河北省质检院依据本文件及相关产品认证实施规则所实施的各类现场检查、抽样检测。

生产企业应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性 or 标准的符合性为目标，根据本文件及相应的产品认证实施规则的要求，结合认证产品特性和生产加工特点，建立符合本文件要求的质量保证能力。

注1：本文件中的生产企业指有责任向认证机构确保满足认证要求包括产品要求的组织或个人。

注2：生产企业涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。

### 1 职责和资源

#### 1.1 职责

生产企业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生产企业有效地建立、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) 正确使用认证证书和认证标志，确保加施认证标志产品的证书状态持续有效。

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。

注：认证技术负责人属于生产者和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

#### 1.2 资源



生产企业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，生产企业应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；生产企业应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

## 2 文件和记录

### 2.1 文件

生产企业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，生产企业应有必要的图纸、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。

生产企业应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

### 2.2 记录

生产企业应确保记录的清晰、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。

### 2.3 认证档案

生产企业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、现场检查结果、河北省质检院产品认证证书状态信息（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。

## 3 采购与关键件控制

### 3.1 采购控制

对于采购的关键件，生产企业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。

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

### 3.2 关键件的质量控制（专业）



生产企业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,生产企业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。

当从经销商、贸易商采购关键件时,生产企业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,生产企业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4进行控制。

## 4 生产过程控制(专业)

### 4.1 关键工序

生产企业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。

### 4.2 生产环境

产品生产过程如对环境条件有要求,生产企业应保证工作环境满足规定要求。

### 4.3 过程参数

必要时,生产企业应对适宜的过程参数进行监视、测量。

### 4.4 生产设备管理

生产企业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。

### 4.5 产品形成过程监控

必要时,生产企业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。

## 5 例行检验和/或确认检验(专业)



## 5.1 基本要求

生产企业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。生产企业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,生产企业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。

例行检验和/或确认检验的具体要求由产品认证实施规则规定。

## 5.2 例行检验

例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品,通常在生产的最终阶段,对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注:对于特殊产品,例行检验可以按照产品认证实施规则的要求,实施抽样检验。

## 5.3 确认检验

确认检验是为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

# 6 检验试验仪器设备(专业)

## 6.1 基本要求

生产企业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。

## 6.2 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,生产企业应规定校准方法、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。生产企业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,生产企业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,生产企业应根据产品认证实施规则的要求进行管理。



### 6.3 功能检查

必要时，生产企业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。生产企业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。

生产企业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。

## 7 不合格品的控制

### 7.1 不合格品的控制要求

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，生产企业应采取标识、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。

### 7.2 外部不合格控制

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，生产企业应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。生产企业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。

### 7.3 重大质量问题

生产企业获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知河北省质检院。

## 8 内部质量审核

生产企业应建立文件化的内部质量审核程序，确保生产企业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，生产企业应采取适当的纠正措施、预防措施。生产企业应保存内部质量审核结果。

## 9 认证产品的变更及一致性/标准符合性控制（专业）

### 9.1 变更控制要求

生产企业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。变更应得到河北省质检院或经河北省质检院考核的认证技术负责人批准后方可实施，生产企业应保存相关记录。



## 9.2 工厂产品一致性控制要求及产品一致性检查要求

生产企业应从产品设计（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。

详见附件四。

## 10 产品防护与交付

生产企业在采购、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，生产企业应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

## 11 认证证书和认证标志

生产企业对认证证书和认证标志的管理及使用应符合《认证证书和认证标志管理办法》、《认证认可条例》、CX-16《认证证书和认证标志控制程序》等规定。对于统一印制的标准规格标志或采用印刷、模压等方式加施的标志，生产企业应保存使用记录。对于下列产品，不得加贴标志：

- a) 未获河北省质检院产品认证的产品；
- b) 获证后的变更需经河北省质检院确认，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。

注：生产企业可直接向河北省质检院申购认证标志或备案标志使用方案。



## 附件二：单元划分原则

### 1 典型产品名称及单元划分原则

详见本体条款 2 认证依据标准及认证模式。

### 2 隔热、部分隔热、非隔热防火门单元划分原则说明

2.1 材质是指门框和门扇面板采用的主要材料，如：钢质、木质、钢木复合、其他材质。

2.2 耐火等级是指，隔热防火门：A0.50（丙级）、A1.00（乙级）、A1.50（甲级）、A2.00、A3.00；部分隔热防火门：B1.00、B1.50、B2.00、B3.00；非隔热防火门：C1.00、C1.50、C2.00、C3.00。

2.3 结构形式是指：

- 1) 门扇上带防火玻璃的防火门；
- 2) 防火门门框：门框双槽口、单槽口；
- 3) 带亮窗防火门；
- 4) 带玻璃带亮窗防火门；
- 5) 无玻璃防火门。

2.4 内填充工艺是指：门扇内隔热材料的填充方式为整体压制成型、内填充隔热板材或其他方式。

2.5 防火门产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，且防火门为标准洞口时，允许大尺寸覆盖较小尺寸产品进行型式试验，其他产品进行图纸确认；涉及非标准洞口规格、且外形尺寸小于发证单元内产品的，认证中心应视具体情况进行实物确认。

### 3 隔热、非隔热防火窗单元划分原则说明

3.1 材质是指窗框和窗扇框架采用的主要材料，如：钢质、木质、钢木复合、其他材质。

3.2 隔热防火窗耐火等级是指A0.50（丙级）、A1.00（乙级）、A1.50（甲级）、A2.00、A3.00；非隔热防火窗耐火等级是指 C0.50、C1.00、C1.50、C2.00、C3.00。

3.3 结构形式是指：

- 1) 窗框及窗扇框架的成型结构；
- 2) 防火玻璃的结构、厚度和数量；
- 3) 密封材料；
- 4) 启闭控制装置（窗扇固定式、窗扇可启闭）。



3.4 设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

#### 4 隔热（非隔热）型防火玻璃单元划分原则说明

4.1 结构是指隔热型防火玻璃可分为复合防火玻璃、单片防火玻璃。

4.2 耐火性能是指隔热性防火玻璃（A类）、非隔热性防火玻璃（C类）

4.3 材质是指防火玻璃原片选用的浮法玻璃、钢化玻璃，隔热型防火玻璃采用的透明隔热材料。

4.4 隔热（非隔热）型防火玻璃的耐火等级分为：0.50h、1.00h、1.50 h、2.00 h、3.00 h。

4.5 隔热（非隔热）型防火玻璃产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验。

#### 5 防火玻璃非承重隔墙单元划分原则说明

5.1 材质是指玻璃隔墙框所用的材质，如：钢框（G类隔墙）和木框（M类隔墙）。玻璃材质是指防火玻璃原片选用的浮法玻璃、钢化玻璃，隔热型防火玻璃采用的透明隔热材料。

5.2 耐火等级分为：I级1.00 h；II级0.75 h；III级0.50 h；IV级0.25 h。

5.3 结构形式，结构是指玻璃隔墙框的结构和隔热型防火玻璃（A类）的主体构造；形式是指隔墙所设有防火玻璃的数量、大小、位置及隔墙外形尺寸（洞口宽度、洞口高度）。

5.4 密封材料种类不燃性材料或难燃材料；

5.5 设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

#### 6 防火卷帘单元划分原则说明

6.1 材质：钢质、无机纤维复合。

6.2 耐火性能：耐火极限《2.00 h、耐火极限》3.00 h。

6.3 耐风压强度：490\ 784\ 1177Pa。

6.4 帘面数量：1个、2个。

6.5 启闭方式：垂直卷、侧向卷、水平卷。

6.6 型号

6.7 结构形式

#### 7、防火卷帘用卷门机单元划分原则说明

7.1 额定输出转矩

7.2 工作电源相数

7.3 电机功率

7.4 结构



## 7.5 端板附件

### 附件三：认证检验规则

#### 1 认证检验类别

根据认证类别及检验特性，认证检验分为型式试验、分型试验、监督检验、变更确认检验。

变更确认检验是针对产品设计、标准等变更，为确认产品质量是否满足标准要求所进行的检验。

耐火性能监督检验要求：在认证有效期内每年做一次，其它项目按证后监督方案策划的要求执行，抽取每类产品耐火等级最高的产品。

#### 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、实施规则等

##### 2.2 判定准则

判定准则与相应标准中规定的型式检验的判定准则一致。

#### 3 认证检验要求

##### 3.1 防火门

###### 3.1.1 检验依据

GB12955—2008《防火门》

###### 3.1.2 样品数量

型式试验和分型试验样品，每认证单元抽样基数不少于 9 樘。样品数量：型式试验样品 2 樘，分型试验样品 1 樘，监督检验样品数量：1 樘。

监督检验样品数量：抽样单元数原则上为认证单元 $\sqrt{\quad}$ 取整。每单元样品数量：1 樘。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

###### 3.1.3 检验项目

3.1.3.1 型式试验项目为：GB12955—2008《防火门》中，表 6 规定的所有项目。

3.1.3.2 分型试验项目为：GB12955—2008《防火门》中规定的材料、外观质量、启闭灵活性和门扇开启力。



3.1.3.3 监督检验项目为：按照 GB12955—2008《防火门》中，5.11 规定的检验项目。其它检验项目按策划的要求进行。

3.1.3.4 变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

#### 3.1.4 检验周期

型式试验检验周期 45 天，分型试验检验周期 40 天，监督检验周期 45 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。

### 3.2 防火窗

#### 3.2.1 检验依据

GB 16809—2008《防火窗》

#### 3.2.2 样品数量

型式试验样品，每认证单元抽样基数不少于 6 樘。样品数量：2 樘。

监督检验样品数量：抽样单元数原则上为认证单元 $\sqrt{\quad}$ 取整。每单元样品数量：1 樘。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

#### 3.2.3 检验项目

3.2.3.1 型式试验项目为：GB 16809—2008《防火窗》中，表 6 规定的所有项目，如防火窗产品为活动式，则还应包括表 7 规定的所有项目。

3.2.3.2 监督检验项目为：GB 16809—2008《防火窗》中，8.13 规定的检验项目。其它检验项目按策划的要求进行。

3.2.3.3 变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

#### 3.2.4 检验周期

型式试验检验周期：45 天。

监督检验周期：45 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。

### 3.3 防火玻璃

#### 3.3.1 检验依据

GB 15763.1—2009《建筑用安全玻璃第 1 部分：防火玻璃》

#### 3.3.2 样品数量

隔热（非隔热）型防火玻璃产品以如下规格和数量为 1 组，抽样基数不少于 5 组。样品数量：1 组。

(a) 规格为各边不小于 600mmx1100mm，数量：2 片；



(b) 规格为各边等于 300mmx300mm，数量：12 片；

(c) 规格为各边等于 610mmx610mm，数量：12 片；

(d) 规格为各边等于 300mmx76mm，数量：6 片。

监督检验样品数量：1 片。规格为各边不小于 600mmx1100mm。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

### 3.3.3 检验项目

#### 3.3.3.1 型式试验项目

型式试验的检验项目为：GB15763.1—2009《建筑用安全玻璃第 1 部分：防火玻璃》第 6 章表 1 中规定的所有适用项目。

3.3.3.2 监督检验项目为：GB15763.1—2009《建筑用安全玻璃第 1 部分：防火玻璃》中，6.3 规定的检验项目。

3.3.3.3 变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

#### 3.3.4 检验周期

型式试验检验周期：40 天。

监督检验周期：40 天。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定。

### 3.4 防火卷帘

#### 3.4.1 检验依据 GB 14102-2005 防火卷帘

#### 3.4.2 样品数量

详见 GB 14102-2005 防火卷帘 8.3 检验数量及判定规则

#### 3.4.3 检验项目

##### 3.4.3.1 型式试验项目

型式试验的检验项目为：为 GB 14102-2005 防火卷帘 要求的全部内容。

3.4.3.2 监督检验项目为：按照 GB 14102-2005《防火卷帘》中，7.4.8 规定的检验项目。其它检验项目按策划的要求进行。

详见 GB 14102-2005 防火卷帘 8.3 检验数量及判定规则 表 9 检验项目。

##### 3.4.4 检验周期

型式试验检验周期：45 天。

监督检验周期：45 天。

变更确认检验周期根据实际检验项目确定。



### 3.5 防火卷帘用卷门机

#### 3.5.1 检验依据 GA 603 防火卷帘用卷门机

#### 3.5.2 样品数量

详见 GA 603 防火卷帘用卷门机 8.3 检验数量及判定规则

#### 3.5.3 检验项目

##### 3.5.3.1 型式试验项目

型式试验的检验项目为：为 GA 603 防火卷帘用卷门机 要求的全部内容。

3.5.3.2 监督检验项目为：按照 GA 603 防火卷帘用卷门机中，7.4.8 规定的检验项目。其它检验项目按策划的要求进行。

详见 GA 603 防火卷帘用卷门机 8.3 检验数量及判定规则 表 9 检验项目。

##### 3.5.4 检验周期

型式试验检验周期：45 天。

监督检验周期：45 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。



#### 附件四：工厂产品一致性控制要求 A

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。

##### 1 产品一致性控制文件

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、证书使用管理等程序文件。

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 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。

##### 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。

#### 4 例行检验和确认检验

工厂应建立并保持文件化的例行检验和确认检验程序，以验证产品满足规定的要求，并保持其一致性。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定准则等。应保存检验记录。工厂生产现场应具备例行检验项目的检验能力。

#### 5 产品变更的一致性控制

工厂建立的文件化变更控制程序应包括产品变更后的一致性控制内容。获证产品涉及变更，经认证中心批准执行后，工厂应通知到相关职能部门、岗位和/或用户，并按变更实行产品一致性控制。

### 附录四 产品一致性检查要求 B

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。

#### 1 检查内容

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。

#### 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（指定试验）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 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。

**附件五 有关认证收费规定**

根据实际情况，为了便利客户，制定了两种收费方式以供认证客户选择。

收费 1:

序号	收费项目	收费标准	备注
1	申请费	$1000 + 500 \times (m - 1)$	m 为产品认证单元数，年金每年交纳一次，扩大认证时，单独核算。
2	初次评价费	3000 元 $\times$ 人·日数	
3	审定、批准与注册费（含证书费用）	$1000 + 500 \times (m - 1)$	
4	年金（含标志使用费）	$2000 + 500 \times (m - 1)$	
5	监督评价费	3000 元 $\times$ 人·日数	
6	更换/增加证书费	100 元/张	
7	产品检验费按国家规定的产品质量委托检验收费标准收取。		

收费 2:

申请类别	收费项目	申请费	工厂检查人·日数（2200 元/人·日）		批准费 （具体金额以发生为准）	证书更新费 （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		480 元/单元	2	4	600 元/单元	--
认证范围 扩大委托	新增产品标准		2	2	480 元/单元	--
	新增单元		2	2	480 元/单元	--
	其它情况		2	视情况而定	480 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	480 元/单元	--
证书恢复申请		480 元/单元	2	0	0	--
			2	2 (需要现场检查时)	0	--
换版申请			2	0	480 元/单元 (适用于新发证书)	10 元/单元 (适用于新发证书)
			2	2 (需要现场检查时)		
变更申请	仅企业名称、注册地址等变更	0	0	0	--	10 元/单元
	认证主体变更	0	2	2	--	10 元/单元
	生产厂搬迁	480 元/单元	2	4	--	10 元/单元
	获证后产品变更	480 元/单元	减免	2 (需要现场检查时)	--	涉及更新证书的10 元/单元
监督复查费		480 元/单元	1	2	480 元/单元	10 元/单元
再认证检查费		参照初次认证收费。				
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。(每张标志的使用费用执行合同约定)				

注:

1. 本表根据《国家发展改革委关于放开部分专业服务收费标准有关问题的通知》(发改价格〔2014〕1437号)并参照国家计委、质量技术监督局发布的文件《产品质量认证收费管理办法和收费标准》(计价格〔1999〕1610号)制定。

2. 本表未尽事宜以最终签订的合同约定为准,本认证中心不收取除本规定及合同约定之外的任何费用。

3. 以上所有费用均以人民币为结算单位。



## 附件六 认证证书样本



	
<b>河北省产品质量监督检验研究院</b>	
<b>自愿性产品认证证书</b>	
证书编号: HQI-18-PV10-0001-R0-M-1	
申请人名称及地址:	
制造商名称及地址:	
生产厂名称及地址:	
产品名称:	
商标:	
规格型号:	
产品标准和技术要求:	
认证模式:	型式试验+工厂检查+证后监督
初次获证日期:	XXXX年XX月XX日
本次发证日期:	XXXX年XX月XX日
证书有效期至:	XXXX年XX月XX日
上述产品符合产品认证实施规则的要求, 特颁发此证, 本证书的有效性依据发证机构的定期监督检查的结果获得保持。	
本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站 ( <a href="http://www.cnca.gov.cn">www.cnca.gov.cn</a> ) 上或河北省产品质量监督检验研究院的官方网站 ( <a href="http://www.hbejiy.com">http://www.hbejiy.com</a> ) 查询。	
院长:	河北省产品质量监督检验研究院 (印章)
地址: 河北省石家庄市鹿泉区上庄大街河北质检中心5栋 电话: 0311-83895706	