



# 消防产品认证规则

CQC17-421293-2021

---

建筑耐火构件产品认证实施规则

防火卷帘及配件

Fire Resisting Element of Building Products Certification Rules

for Fire Resistant Shutter and Fittings

2022年2月21日发布

2022年2月21日实施

---

中国质量认证中心

## 前言

为贯彻落实国家深化消防执法改革的有关意见，将取消强制性认证的部分消防产品转换为自愿性认证，并结合本机构前期相关类别自愿性产品，制订并发布本规则。本规则由中国质量认证中心发布，版权归中国质量认证中心所有，任何组织及个人未经中国质量认证中心许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：中国质量认证中心

参与单位：重庆消防安全技术研究服务有限公司、贵州省建材产品质量检验检测院

主要起草人：吴霞、冯相明、董朋朋、孟凡、刘泽星、李培造



## 1. 适用范围

本规则适用于防火卷帘及配件产品，包括钢质防火卷帘、钢质防火/防烟卷帘、无机纤维复合防火卷帘、无机纤维复合防火/防烟卷帘、特级防火卷帘。

## 2. 认证模式

产品型式试验+初始工厂检查+获证后监督。

认证的基本环节：

- a) 认证的申请
- b) 产品型式试验
- c) 初始工厂检查
- d) 认证结果评价与批准
- e) 获证后的监督

## 3. 认证申请

### 3.1 认证单元划分原则

原则上，同一生产者（制造商）、同一生产企业（工厂）、同一类别、同一主要材料、同一结构形式为同一个认证单元。

具体认证单元划分原则见附件1。

### 3.2 申请认证提交资料

#### 3.2.1 申请资料

- a) 正式申请书
- b) 工厂检查调查表（附质量手册目录，组织机构图或组织描述等）
- c) 产品描述（格式见附件3 火卷帘产品描述）

#### 3.2.2 证明资料

- a) 申请人/制造商/生产厂的注册证明（营业执照、组织机构代码等）（首次申请时）
- b) 销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（申请人为销售者、进口商时）
- c) 产品资料：产品设计文件、产品图片等

## 4. 型式试验

### 4.1 依据标准

GB 14102-2005《防火卷帘》

### 4.2 试验方案

申请资料审核合格后，CQC下达检测任务给委托实验室，委托实验室按照单元划分原则和认证标准，制定型式试验方案，并通知认证委托人。型式试验方案包括单元或单元组合送样/抽样的样品要求、检测标准及项目、实验室信息等。

一般情况下的试验项目见附件2。

### 4.3 试验样品要求

#### 4.3.1 送样原则

认证委托人应保证其所提供的样品是正常生产的且确认与实际生产产品的一致性。实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义时，应当向CQC说明情况，并做出相应处理。

#### 4.3.2 样品数量

试验样品数量应符合附件2的要求。

#### 4.3.3 样品及资料处置

试验结束并出具试验报告后，有关资料由实验室保存，样品按CQC有关规定处置。

### 4.4 型式试验的实施

1、型式试验应在CQC委托的实验室完成。实验室对样品进行型式试验，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。型式试验过程发现异常情况时，应及时与CQC沟通，并作相应处理。

2、若有试验项目不合格，允许认证委托人在对不合格产生原因分析后进行整改，整改完成后重新进行试验；凡需重新试验的，实验室须通报CQC补下任务和收费（必要时）。

3、认证委托人一般情况下应在CQC规定时间内完成整改，并向委托实验室和/或CQC提交有效的整改资料和/或样品，超过该期限的视为认证委托人放弃认证委托，终止认证。认证委托人也可主动终止认证委托。

### 4.5 型式试验报告

CQC制定统一的型式试验报告格式。型式试验结束后，实验室应及时出具型式试验报告，内容应准确、清晰、完整。

### 4.6 型式试验的时限

一般为30个工作日（因检验项目不合格、企业进行整改和复测时间不计算在内），从实验室确认收到样品和检验费用起开始计算。

## 5. 初始工厂检查

### 5.1 检查内容

工厂检查内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。覆盖申请认证的所有产品和所有加工场所。

工厂检查的基本原则是：以产品防火性能为核心，以开发/设计—采购—生产和进货检验—生产过程—成品控制为基本检查路线、突出关键/特殊生产过程和检验环节、对影响产品防火性能的关键部件/材料进行现场一致性确认，并对工厂的生产设备、检测资源配置以及人员能力情况进行现场确认。

#### 5.1.1 工厂质量保证能力检查

按CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》和附件4《产品质量控制要求》检查。

认证委托人如果还有其他产品的CQC证书，或者有同一产品其他特性CQC证书，应在工

厂检查实施前与认证机构沟通，确认减免条款。

### 5.1.2 产品一致性检查

生产现场对产品进行一致性检查，若认证单元或覆盖型号较多，可采取抽查方式，至少抽一个认证单元的一个规格型号做一致性检查。重点检查以下内容：

- a) 申请认证产品的标识及结构与产品描述及试验报告的一致性检查；
- b) 认证产品与申请/备案的关键原材料一致性检查。

## 5.2 工厂检查时间

通常在产品型式试验合格后，进行初始工厂检查；特殊情况下（如客户要求时），初始工厂检查和型式试验也可以同时进行。

初始工厂检查人数通常为2~5人日/次·生产企业，每新增一类其他建筑耐火构件产品新增1人·日；当认证委托人有其他CQC认证同类条款可免检时，可减免0.5~1人·日。

## 5.3 工厂检查结论

检查组负责报告检查结论。工厂检查结论为不通过的，检查组直接向CQC报告。工厂检查存在不符合项时，工厂应在规定期限内完成整改，CQC采取适当方式对整改结果进行验证。未能按期完成整改的或整改不通过的，按工厂检查不通过处理。

## 6. 认证结果评价与批准

### 6.1 认证结果评价与批准

CQC组织对产品检验、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，向申请人颁发产品认证证书（每个单元颁发一个证书及该单元覆盖的型号附件）。获证后办理标志使用备案、认证公告等事宜。

### 6.2 认证时限

认证时限是指自收到完整申请资料到颁发认证证书所需要的工作日，包括型式试验、工厂检查及整改、认证结果评价与批准以及证书制作时间。

本规则制定的认证时限为不超过60工作日。

### 6.3 认证终止

当产品检验不合格、工厂检查不通过或整改不通过时，CQC做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，重新申请认证。

## 7. 获证后的监督

### 7.1 监督检查时间

#### 7.1.1 认证监督检查频次

一般情况下，获证6个月后即可安排年度监督，每次年度监督间隔不超过12个月。若发生以下情况可增加监督频次：

- a) 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；
- b) CQC有足够理由对获证产品与相关标准要求的符合性提出质疑时；
- c) 有足够信息表明生产制造商、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。

### 7.1.2 监督检查人日数

一般情况下，获证后监督检查的人日数为1~2人日/次•生产企业。

## 7.2 监督的内容

获证后监督包括工厂质量保证能力的监督检查（含一致性检查）及获证产品的抽样检验（必要时）。

### 7.2.1 工厂质量保证能力监督检查

CQC根据附件4、CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》及证书附件对工厂进行监督检查。CQC/F001-2009《CQC标志认证工厂质量保证能力要求》的3，4，5，9及1.1中b），c）标志的使用为每次年度监督的必查条款，在证书有效期内应覆盖CQC/F001-2009中的全部条款。

### 7.2.2 产品的监督检验

抽样检验的样品应在工厂按与认证单元一致的工艺和材料制作试样，抽样数量及检测项目、要求见附件2。

证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的实验室。实验室在规定的时间内完成检验，并向CQC报告检验结论。

## 7.3 结果评价

获证后监督检查通过，监督抽样检测合格，认证证书持续有效。

## 8. 认证证书

### 8.1 认证证书的保持

本规则覆盖产品的认证证书有效期为5年，证书有效性通过CQC定期的监督获得保持。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提出认证委托，证书有效期内最后一次证后监督结果合格的，认证机构可直接换发新证书。

### 8.2 认证证书的变更

#### 8.2.1 变更申请

获证后如果在产品原理、结构设计、生产工艺没有发生变动的前提下，获证产品的品牌、名称、型号变更，或在证书中增加型号（获证认证单元内型号），或申请人、制造商、生产厂更名或地址更名时，获证产品的关键原材料/部件发生变更时，证书持有者应向CQC提出变更申请。

生产厂地址搬迁变更以新申请处理，产品检验项目由CQC决定。

#### 8.2.2 变更评价和批准

CQC根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更或需送样品进行检测，如需送样检测，检测合格后批准变更。

### 8.3 认证证书的暂停、恢复、撤消和注销

按照CQC产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理规定执行。

## 9. 产品认证标志的使用

### 9.1 产品认证标志的使用

获证产品持证人可使用如下认证标志



不允许使用变形标志。

### 9.2 加施方式

获证产品持证人应在产品本体或最小包装明显位置加施认证标志，加施标志应符合《产品认证标识（标志）通用要求》，加施标志时应申请备案。

工厂应保存使用标志的记录，对于下列产品，不得加施认证标志：

- a) 未获得产品认证证书的；
- b) 获证后的变更需经认证机构确认，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) 不合格产品如已加施标志的不得放行。

## 10. 收费

认证费用由 CQC 按有关规定统一收取。



## 附件1 典型产品名称及单元划分原则

### 1 产品认证典型产品

产品类别	典型产品名称	单元划分说明
防火卷帘	钢质防火卷帘	(1) 耐风压强度、帘面数量、耐火性能、材质、型号、结构不同不能作为一个认证单元。 (2) 制造、装配工艺不同不能作为一个认证单元。
	钢质防火、防烟卷帘	
	无机纤维复合防火卷帘	
	无机纤维复合防火、防烟卷帘	
	特级防火卷帘	

### 2 单元划分原则说明

耐风压强度分为三种，代号：50、80、120。

帘面数量 1 个代号为 D、2 个代号为 S。

耐火性能按耐火极限分为 $\geq 2.00$  h、 $\geq 3.00$  h。

材质型号：钢质防火卷帘代号 GFJ，钢质防火、防烟卷帘代号 GFYJ，无机纤维复合防火卷帘代号 WFJ，无机纤维复合防火、防烟卷帘代号 WFYJ，特级防火卷帘代号 TFJ。

结构形式是指帘面数量，帘板结构，帘面保护形式等。

制造、装配工艺是指帘板、导轨、座板、卷轴构造和连接装配方式。

根据委托人提交的申请资料来确定，允许根据现场实际核实情况作为最终划分依据。

## 附件2 产品认证检验要求

### 1 防火卷帘

#### 1.1 检验依据

GB 14102-2005《防火卷帘》。

#### 1.2 样品数量

型式试验样品数量：1 樘。另外，帘板 6 片（适用于帘面为钢质帘板或含有钢质帘板的防火卷帘），有效面积为 1m×1m 的带框架帘面（适用于特级防火卷帘和防火、防烟型防火卷帘）2 件；温控释放装置 6 套（能提供有效检验报告的除外）。

监督检验样品数量：1 樘。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

#### 1.3 检验项目

型式试验项目为：GB 14102-2005《防火卷帘》中6.1、6.2.3、6.3.1、6.3.2、6.3.3、6.3.4（6.3.4.6除外）、6.3.5.1、6.3.6.2、6.4.1.1、6.4.3、6.4.5、6.4.6、6.4.7、6.4.8中的适用项目。

监督检验项目为：GB 14102-2005《防火卷帘》中6.4.8。

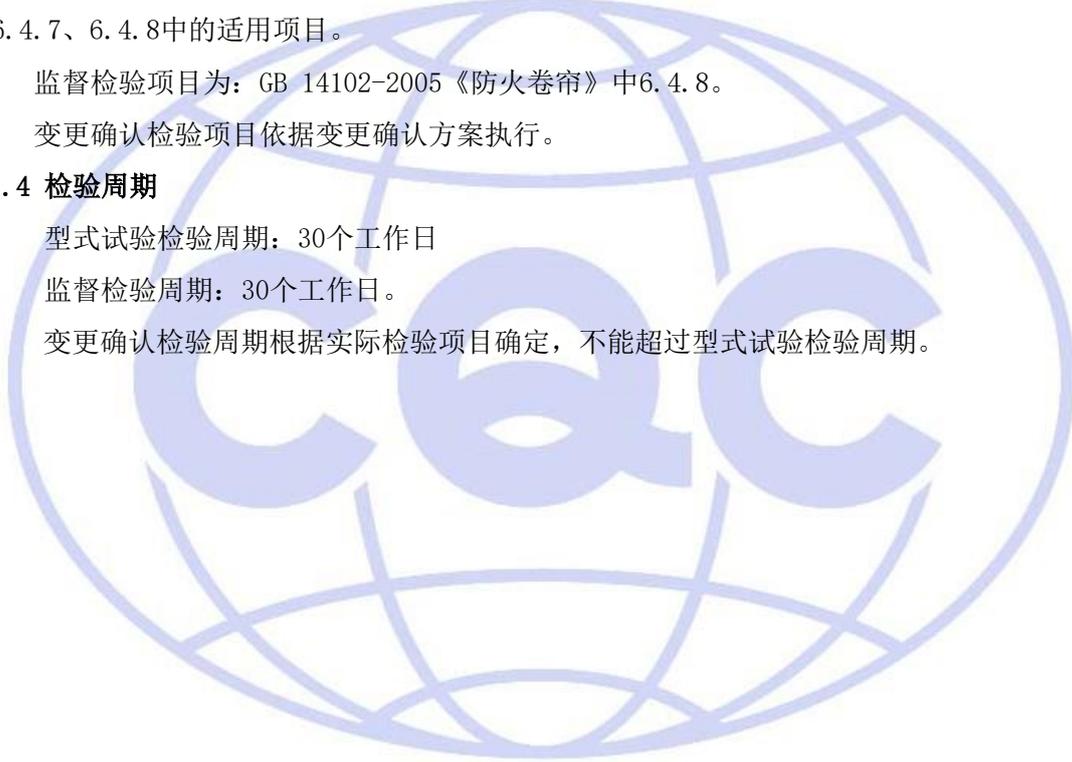
变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

#### 1.4 检验周期

型式试验检验周期：30个工作日

监督检验周期：30个工作日。

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3 产品描述  
防火卷帘产品描述

产品名称：

申请编号：

产品信息				备注
材质		代号		
洞口宽度高度		代号		
耐火极限		代号		
启闭方式		代号		
帘面数量		代号		
帘面间距		代号		
耐风压强度		代号		
帘面结构				
关键原材料				
	规格型号	供应商（生产厂）		备注
卷门机				
控制器				
帘面材料				
填写说明：1、以上适用栏目填写，不适用可划“/”； 2、申请时，可根据产品实际情况增加更多信息； 3、附产品立面、剖面、结构示意图及产品照片。				

本组织保证该产品描述中产品设计参数及原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只使用经 CQC 确认的上述关键零部件、原材料。如果关键零部件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CQC 提出变更申请，未经 CQC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

申请人（公章）：

日期：



#### 附件4 产品质量控制要求

标准条款 <sup>注1</sup>	试验项目/内容	关键件采购确认检验 <sup>注2</sup>	例行检验 <sup>注3</sup>	确认检验 <sup>注4</sup>
6.1	外观质量		√	
6.2.1	无机纤维复合防火卷帘使用的原材料		√	
6.2.2	防火卷帘主要零部件使用的原材料		√	
6.2.3	防火卷帘主要零部件使用的原材料厚度		√	
6.2.5	无机纤维复合防火卷帘帘面装饰布和基布的燃烧性能	√（首次1次/年，后续更换材料时）		
6.3.1	零部件尺寸公差		√	
6.3.3	无机纤维复合帘面		√	
6.3.4.2	导轨顶部形状		√	
6.3.7.3	垂直卷卷轴的挠度		√	
6.3.8	卷门机	√（首次1次/年，后续更换材料时）		
6.3.9	控制器	√（首次1次/年，后续更换材料时）		
6.4.8	耐火性能			√（1次/年）

注1：指GB 14102-2005《防火卷帘》，具体检测可依据对应检测方法执行。

注2：关键件确认检验是企业为了保证能够持续生产出符合要求的产品，而对关键原材料、部件的质量特性所做的验证，可委托实验室试验。

注3：例行检验是在生产的最终阶段对生产线上的产品进行的100%检验，通常检验后，除包装和加贴标签外，不再进一步加工。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

注4：确认检验是为验证产品持续符合标准要求进行的抽样检验，确认试验应按标准的规定进行；确认检验时，如果工厂具备测试能力，可由工厂进行；如果工厂不具备测试设备，可委托实验室试验。监督抽样检验可代替一次确认检验。