

编号：TPRF-CPRZ-01：2020

自愿性产品认证实施规则

建筑耐火构件产品

2023-11-30 发布

2023-12-01 实施

北京泰普瑞认证服务有限公司

前 言

本规则由北京泰普瑞认证服务有限公司（以下简称“泰普瑞”）制定并发布。版权归北京泰普瑞认证服务有限公司所有。未经北京泰普瑞认证服务有限公司许可，任何组织及个人不得以任何形式全部或部分引用、使用本规则。如擅自引用、使用本规则，北京泰普瑞认证服务有限公司保留依法追究其侵权责任的权利。

制定单位：北京泰普瑞认证服务有限公司

本规则于 2020 年 1 月 21 日第一次修订，主要变化如下：

- 1、增加隔热性防火玻璃、防火玻璃非承重隔墙、防火卷帘、防火卷帘用卷门机、防火锁、防火门闭门器产品相关认证要求；
- 2、增加监督结果的采信、证书转换的管理规定。

本规则于 2020 年 3 月 23 日第二次修订，主要变化如下：

- 1、调整了防火门和防火窗的型式试验检验项目；
- 2、增加镶玻璃构件；隔热性防火玻璃变为防火玻璃产品相关认证要求；
- 3、增加第三方型式试验报告采信相关管理规定。

本规则于 2020 年 8 月 6 日第三次修订，主要变化如下：

- 1、增加窗扇启闭控制装置产品相关的认证要求；
- 2、增加通风管道产品的相关认证要求

本规则于 2021 年 4 月 16 日防火门单元划分说明增加注解，版本不变，主要变化如下：

- 1、防火门单元划分原则说明-内填充工艺增加注解。

本规则于 2021 年 8 月 31 日第四次修订，主要变化如下：

- 1、增加 0 前言；
- 2、增加 6 型式试验分包试验室相关要求；
- 3、增加 7.2.2 现场检查及后续活动相关要求；
- 4、增加 10.2 获证后的跟踪检查相关要求；
- 5、调整 11.4.1 证书的暂停相关要求；
- 6、增加 16 消防产品流向登记管理、17 认证责任、19 特殊情况认证要求内容；
- 7、增加附件 2 单元划分原则：二 1. 防火门单元划分原则说明相关要求；
- 8、增加附件 4 利用工厂检测资源开展型式试验或部分试验工作的条件及要求；
- 9、增加附件 5 泰普瑞溯源标志管理制度。

本规则于 2023 年 11 月 30 日第五次修订，主要变化如下：

增加 3.3 认证模式三

5	5	高春岩	刘必化	兰瑞东	2023年11月30日
版本号	修改号	编写	审核	批准	发布日期

目 录

0 引言	5
1 适用范围	5
2 术语和定义	5
3 认证模式	5
4 认证基本环节	6
5 认证申请	5
5.1 认证单元划分	5
5.2 申请认证需提交的资料	5
5.3 认证委托的受理	5
6 型式试验	6
6.1 样品要求	6
6.2 样品数量	7
6.3 试验要求	6
7 初始工厂检查	7
7.1 检查内容	7
7.2 检查要求	7
7.3 特殊情况处理	8
8 认证结果评价与批准	8
9 认证时限	8
10 获证后监督	8
10.1 监督方式	8
10.2 监督检查	8
10.3 监督检验	10
10.4 监督人日	9
10.5 监督频次	9
10.6 监督结果的评价	9
10.7 监督结果的采信	9
11 认证书的保持、变更、扩大、暂停、撤销和注销	10
11.1 认证书的保持	10
11.2 认证书的变更	10
11.3 认证范围的扩大	13
11.4 认证书的暂停、撤销和注销	13
12 认证书的有效期	16
13 证书转换管理规定	16
14 申诉和投诉	15
15 认证标志	15
15.1 认证标志的使用	15
15.2 标志样式	15
16 消防产品流向登记制度	16
17 认证责任	16
18 收费	16
19 特殊情况认证要求	16
附件一 初始认证委托需提交的资料	17
附件二 单元划分原则	18
附件三 认证检验规则	24
附件四 利用工厂检测资源开展型式试验或部分试验工作的条件及要求	32
附件五 泰普瑞溯源标志管理制度	34
附件六 生生产企业质量控制要求	37

0 引言

本规则基于消防产品中建筑耐火构件产品的安全风险和认证风险制定，规定了建筑耐火构件产品认证的基本原则和要求。其目的是保证认证工作与相关法律法规、认证标准及技术规范的符合性。本规则与认证监管部门发布的有关产品认证基本要求，建筑耐火构件产品的相关认证标准，消防产品一致性检查、消防产品工厂检查的国家或行业标准，泰普瑞发布的有关认证工作要求配套使用。依据本规则泰普瑞编制的认证作业指导文件、公示文件、要求及相关规范性文件，与本规则共同实施。生产企业应确保所生产的获证产品能够持续符合认证标准及本规则要求。

1 适用范围

本实施规则适用于建筑耐火构件产品的认证，包括以下产品种类：防火窗、防火门、防火玻璃、防火玻璃非承重隔墙、镶玻璃构件、防火卷帘、防火卷帘用卷门机、防火锁、防火门闭门器、窗扇启闭控制装置、通风管道产品。

2 术语和定义

本规则引用以下标准中的术语和定义：

防火窗产品见 GB16809《防火窗》现行版本

防火门产品见 GB12955《防火门》现行版本

防火玻璃见 GB 15763.1《建筑用安全玻璃第1部分：防火玻璃》现行版本

防火玻璃非承重隔墙见 XF 97《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》现行版本

镶玻璃构件见 GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》现行版本

防火卷帘产品见 GB 14102《防火卷帘》现行版本

防火卷帘用卷门机见 XF 603《防火卷帘用卷门机》现行版本

防火锁产品见 GB12955《防火门》附录 A 现行版本

防火门闭门器产品见 XF 93《防火门闭门器》现行版本

窗扇启闭控制装置产品见 GB16809《防火窗》现行版本

通风管道产品见 GB/T 17428《通风管道耐火试验方法》现行版本

3 认证模式

本规则规定的认证模式是以生产企业遵纪守法、诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于产品的固有风险特点和生产企业普遍采用的生产工艺确定的认证模式。

认证模式一：型式试验+工厂检查+获证后监督；

获证后监督方式为监督检查、监督抽样检验两种方式之一或组合。

认证模式二：型式试验+工厂检查+全数出厂检验（适用于单批次认证）

认证模式三：型式试验+工厂质量保证能力自我声明+获证后监督

认证委托人应对自身的质量保证能力及产品一致性进行自评，对质量保证能力与认证要求的符合性、生产产品与型式检验样品的一致性进行正式的自我声明。

4 认证基本环节

认证申请

产品型式试验

初始工厂检查（适用时）

认证结果评价与批准

获证后监督

5 认证申请

认证委托人需以有效的方式向泰普瑞提出认证委托，泰普瑞应在2个工作日内处理认证申请，并反馈受理、补充材料后受理或不予受理的信息。

5.1 认证单元划分

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、同一形式为同一个认证单元。具体认证单元划分原则见附件二。

5.2 申请认证需提交的资料

初始认证申请所需要提交的资料见附件一。

认证委托人应对申报资料的法律法规符合性、真实性、有效性负责。

泰普瑞对认证资料进行管理、保存，并负有保密义务。

5.3 认证委托的受理

认证委托人按要求向泰普瑞提出认证委托并提交相关资料。泰普瑞对资料进行审核，并在2个工作日内反馈审核结果（受理、补充材料后受理或不受理）。

以OEM生产方式的认证委托，应提交有效的委托生产的协议文件，协议描述的产品应覆盖本次申请的产品，具体要求遵照泰普瑞网站公示文件《OEM模式企业基本控制要求》执行，认证业务部对提交资料评审后做出是否接受认证的决定。

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。

6 型式试验

6.1 样品要求

通常情况下，认证委托人按分包实验室的规定准备样品及送检资料（图纸、产品特性文件表、照片电子版、关键零部件检验报告复印件等），并送达分包实验室；特殊情况认证委托人与泰普瑞分包实验室协商样品要求。

试验样品应是在申请认证的生产企业内按正常加工方式生产的产品，认证委托人应对样品负责，不得借用、租用、购买样品用于试验，认证委托人应保证其提供的样品与实际生产的产品一致。

分包实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查，对样品真实性有疑义且认证委托人不能合理解释的，分包实验室应终止型式试验。

6.2 样品数量

试验样品数量应符合附件三的要求。

6.3 试验要求

6.3.1 认证依据标准、试验项目

认证依据用标准见附件三。本认证规则适用的产品其主型产品的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，具体按附件三要求执行。

6.3.2 型式试验实施

型式试验由泰普瑞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。

当试验存在不合格项目时，允许认证委托人向泰普瑞和/或实验室提交资料和/或样品进行整改，整改应在三个月内完成，超过整改期限的视为认证终止。

型式试验时间应在公布的检验周期内完成，提交型式试验报告和确认的特性文件表一般不超过5个工作日。

6.3.3 型式试验报告

分包实验室及其相关人员应对其做出的型式试验报告内容及检测结论的正确性负责，并按规定及时报送检验检测有关信息，并对其真实性负责。认证委托人对试验结果有异议的，应在15个工作日内向分包实验室提出，分包实验室按有关规定处理。

企业申请认证时已有第三方检验机构的型式试验报告，按泰普瑞 TEPRY-CR-G09《第三方检验报告采信管理规定》要求进行评审，评审合格可予以采信。

7 初始工厂检查

7.1 检查内容

初始工厂检查的检查内容：工厂质量保证能力检查和产品一致性检查。

7.2 检查要求

检查包括文件审查、现场检查及后续活动。

由泰普瑞指派的工厂检查组按照《自愿性产品认证实施规则》、TEPRY-CR-G01《生产企业质量控制要求》、认证产品《型式试验报告》和《产品特性文件表》、企业编制

的生产、技术及质保等文件对企业的工厂质量保证能力和产品一致性进行检查。

检查人日数及费用按网站公示文件《自愿性产品认证收费规定》执行。

7.2.1 文件审查

工厂检查前，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：

- (1) 认证委托人提供的工厂信息及产品信息；
- (2) 工厂质量管理体系的基本情况；
- (3) 工厂组织机构及职能分配的基本情况；
- (4) 认证产品的特点及生产工艺流程；
- (5) 分包检验机构出具的产品检验报告及经确认的产品特性文件；
- (6) 获证产品证书信息，标志使用情况（适用时）；
- (7) 工厂及获证产品变更情况等（适用时）；

文件审查不通过原则上不得进行工厂检查及后续活动。检查组应及时与认证受理或申请评审人员沟通，联系企业补充完善相关资料，文件审核通过后方可进行工厂检查及后续活动。

7.2.2 现场检查及后续活动

泰普瑞检查组的委派依据 TEPRY-CR-P02 《检查组调度工作须知》进行，根据认证方案要求对生产企业的质量保证能力和产品一致性开展工厂现场检查。

与企业沟通，采用远程工厂检查等信息化手段开展工厂检查。检查应覆盖委托认证产品所有单元的生产场所。必要时可对生产企业以外与认证产品实现过程相关的场所实施延伸检查。

生产者、生产企业应当建立产品溯源登记管理制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容。并按认证合同约定，将产品流向信息上传至“泰普瑞溯源系统”，自觉接受认证机构和社会大众监督。

现场检查结论分为推荐通过和不推荐通过：

(1) 未发现不合格或发现的不合格为一般不合格时，检查结论为推荐通过；工厂应在20个工作日内完成纠正措施，并向检查组长提交纠正措施报告。

(2) 发现的不合格为严重不合格时，检查结论为不推荐通过；检查结论为不推荐通过的，终止本次检查工作。

出现下述情况之一的，属于严重不合格：

- (a) 违反国家相关法律法规；

- (b) 工厂质量保证能力的符合性、适宜性和有效性存在严重问题;
- (c) 在生产、流通、使用领域发现产品的一致性严重不符;
- (d) 未在规定的期限内采取纠正措施或在规定的期限内采取的纠正措施无效;
- (e) 受检查方的关键资源缺失;
- (f) 认证使用的国家标准、技术规范或认证实施规则变更，认证委托人未按要求办理相关变更手续;
- (g) 产品经国家/行业监督抽查不合格，并未完成有效整改;
- (h) 认证委托人未按规则使用证书、标志或试验报告;
- (i) 证书暂停期间仍在产品推广或销售等活动中宣称其产品满足认证要求;
- (j) 经查实采取不正当手段获得证书;
- (k) 违反泰普瑞的其他相关规定。

检查组长在完成检查后应上报检查结论，并在5个工作日内向泰普瑞提交检查报告及相关资料。

7.3 特殊情况处理

工厂不提交纠正措施，超过规定时限提交纠正措施，提交后未在规定的时限内实施纠正措施以及实施措施无效的，均应做不推荐通过处理。发生不接受检查安排、不接受检查结论等情况时，检查组应立即报告认证业务部并终止检查。

8 认证结果评价与批准

泰普瑞对型式试验结果、工厂检查结论和有关资料/信息进行复核，做出认证决定。
对符合认证要求的，颁发认证证书；对不符合认证要求的，终止认证活动。

9 认证时限

一般情况下，泰普瑞分包实验室完成认证委托人提供样品检测报告后，10个工作日内派组工厂检查，30个工作日内颁发认证证书。特殊情况认证委托人提出书面签章申请，工厂检查与产品检测可同步进行。产品检测时限见附件三。检测时限是认证委托人与分包实验室正式签订检测合同并缴纳检测费用之日起，至分包实验室出具检测报告实际发生的时间。认证委托人、生产者、生产企业及分包实验室应配合泰普瑞的相关工作。由于认证委托人、生产者、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证超时的，不计入认证时间。

10 获证后监督

10.1 监督方式

获证后监督方式包括：获证后的跟踪检查、监督检查和/或监督抽样检验。根据实施获证后监督时的具体情况，监督可采取一种方式或多种方式组合的形式实施。

10.2 获证后的跟踪检查

10.2.1 获证后的跟踪检查原则

泰普瑞根据企业及产品特点等因素对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力，确保获证产品持续符合标准要求并保持与型式试验样品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选用不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应主动向本中心提交相关生产计划，便于获证后的跟踪检查有效开展。

获证后的跟踪检查应由工厂检查人员实施，应积极采用远程工厂检查等信息化手段开展工厂现场检查。

10.2.2 获证后的跟踪检查内容

泰普瑞按照认证规则及依据标准要求，在有关检查方案（计划）中明确产品持续符合工厂质量保证和产品一致性要求的跟踪检查内容。

10.2.3 获证后的跟踪检查时间

泰普瑞在企业年度监督基础上合理确定跟踪检查时间。

10.3 监督检查

泰普瑞对获证产品采取的监督检查，主要包括企业质量保证能力检查和生产一致性检查，具体按照《自愿性产品认证实施规则》、TEPRY-CR-G01《生产企业质量控制要求》和监督检验报告等文件（适用时）执行。

按照认证模式三发证的认证企业，首次监督应为现场监督，监督检查内容为 TEPRY-CR-G01 第一部分《工厂质量保证能力要求》全条款及《工厂产品一致性控制要求》（1-5）。

获证后监督检查结论为合格和不合格两种。

10.4 监督检验

监督抽样检验既可以在生产现场进行，也可以在使用领域进行。

监督检验应在产品一致性检查结论符合要求后，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，泰普瑞可根据实际情况适当增加或减少检验数量和检查数量。监督组现场抽取样品应由获证企业在 15 个工作日内送至分包实验室开展监督检

验，并按国家有关规定缴纳监督检验费用。

认证委托人、生产者、销售者、使用者应积极配合监督检验工作，如提供获证产品销售信息，以及产品使用方、经销商、销售网点信息、使用领域等，现场确认样品的真实性并承担样品运输费用，同时做好使用领域抽取样品后的产品替换工作。

产品监督检验结论为合格或不合格。

10.5 监督人日

获证后监督的人日应包括获证后现场检查时间和跟踪验证时间等。产品无质量监督问题或质量投诉情况下，现场监督时间至少为 1 人日。当生产企业为一家以上时，应按生产企业数量增加相应人日。

新增单元时，生产工艺、原材料、零部件与原获证产品相比，均发生重大变化的，必要时应增加 1 人日。

同一企业，对于同类型或类型较接近成套产品，可参照最低人日数合并监督。

10.6 监督频次

获证产品从证书批准之日起，即可安排证后监督。证后监督每 12 个月不少于一次。监督时间优先安排在有生产时进行。泰普瑞可根据生产企业的产品特性及生产周期等原因适当延长监督周期，一般不超过 6 个月。

若发生下述情况之一可增加监督频次：

- (1) 获证产品出现严重质量问题或用户对产品有投诉并经查实；
- (2) 泰普瑞有理由对获证产品与认证要求的符合性提出质疑时。增加监督频次不预先通知，方式为跟踪检查和/或监督检验。

10.7 监督结果的评价

泰普瑞经评价做出监督结论，并将监督结论通知认证委托人。监督结论分为通过和不通过，凡存在下列情况之一的，监督结论为不通过：

- (1) 获证后跟踪检查不通过或不合格项整改时间超过 1 个月；
- (2) 监督检验不合格。

监督结论为通过的，泰普瑞保持其证书；监督结论为不通过的，泰普瑞按规定暂停或撤销其证书。

10.8 监督结果的采信

在对获证产品实施监督的周期内，凡获证企业接受国家、地方市场监督部门监督抽查或消防监督部门抽查取得合格结论（包括复议合格）的，认证机构可采信其结论，对

年度监督项目进行适当减免。对抽查结论为不合格的，认证机构应采信有关结果为监督结论，根据具体情况做出注销/暂停/撤销认证证书的处理，并予以公布。

11 认证证书的保持、变更、扩大、暂停、撤销和注销

11.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为5年。有效期内，证书的有效性依靠泰普瑞的证后监督获得保持。

认证证书有效期届满有保持证书需求的，认证委托人应在证书有效期届满前90天内提出延续委托。证书有效期内最后一次监督结果合格的，泰普瑞直接换发新证书，有效期5年。证书有效期届满注销后，则按新申请处理。

11.2 认证证书的变更

获证后，当涉及认证证书、产品特性或泰普瑞规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向泰普瑞提出变更申请，泰普瑞根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否允许变更。变更经确认及批准后方可实施。

11.2.1 变更类型

(1) 不涉及产品安全使用性能的变更。如：由于产品命名方法的变化引起的获证产品名称、型号变更；产品型号变更、内部结构不变；认证委托人、生产者、生产企业名称或地址变更（生产企业搬迁除外）等。

(2) 涉及产品安全使用性能的变更。如：生产企业搬迁；产品认证所依据的标准、规则等发生变化；明显影响产品的设计发生变化，如获证产品的关键零部件/原材料/元器件/关键工艺变化；生产者、生产企业的质量体系发生变化等。

11.2.2 变更程序

(1) 认证委托人需要变更已经获得的认证证书信息或产品时，应正式向泰普瑞提交变更申请并按泰普瑞的要求提交相关材料。

(2) 获证产品的关键设计、关键元器件/原材料、关键工艺发生变更的，或涉及关键元器件/原材料的供方发生变更的，泰普瑞与分包实验室应根据变更情况确定变更的可行性。对于允许变更的，应制定变更确认方案；对于不允许变更的，在10个工作日内告知认证委托人。根据变更的内容，由分包实验室提出试验项目的要求。

(3) 根据变更确认的结果按规定程序评定。符合变更要求的，向认证委托人换发证书（新证书的编号、批准有效日期保持不变，并注明换证日期）或发出变更确认通知。

不符合变更要求的，向认证委托人发出不予变更通知。

(4) 认证依据用标准变更时，泰普瑞分析标准变更对认证有效性的影响，制定并公布认证工作要求。认证委托人、生产者、生产企业应依据新标准、新要求进行评价、改进活动，确保产品质量符合认证要求。

11.3 认证范围的扩大

11.3.1 认证范围扩大的类型

- (1) 新增标准：实施规则相同、执行标准不同的增加新标准产品的扩大委托；
- (2) 新增单元：实施规则及标准相同、单元不同的增加新单元产品的扩大委托；
- (3) 新型号：单元内扩展新型号产品的扩大委托。

11.3.2 认证范围扩大管理要求

(1) 工作流程：认证委托人提出认证范围扩大申请，泰普瑞根据不同产品扩项要求进行相关备案、确认、评价、批准流程，认证范围扩大符合要求后，换发或颁发证书。

(2) 证书年限：认证范围扩大为新增认证单元的，应颁发有效期为 5 年的新证书，认证单元内新增产品型号的，换发原单元证书，有效期为原证书截止日期。

(3) 型式试验：认证范围扩大为新增标准、新增单元的，产品应进行型式试验；

(4) 评审要求：

A. 认证范围扩大为新增型号的一般只进行备案管理或图纸确认。备案管理的产品申请评审通过后直接提交复核及认证决定；需要图纸确认的需要派出专业评审组，评审合格后提交复核及认证决定；当申请认证产品需分型试验时，按附件三认证检验规则进行。

B. 新增单元扩大申请应进行文件审查，一般不进行现场检查，如材质、结构、功能、规格等存在明显差异时应进行工厂检查。工厂质量保证能力或产品质量存在缺陷、证书部分暂停或部分撤销的工厂，扩大申请时应进行文件审查、工厂质量保证能力检查（不得删减）和产品一致性检查。

C. 新增标准扩大申请应进行工厂检查。

(5) 认证范围扩大时，工厂检查内容主要包括：新增标准的扩大申请，应进行文件审查、工厂质量保证能力检查和产品一致性检查，工厂质量保证能力检查范围至少应包括：职责和资源、采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验证和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的变更及一致性控制；

新增单元及新增型号的扩大申请应进行文件审查，一般不进行现场检查。当申请认证产品的质量特性或生产工艺与已获证产品存在显著差异时，应进行文件审查、工厂质量保证能力检查（要求同上）和产品一致性检查；

工厂质量保证能力或产品质量存在缺陷、证书部分暂停或部分撤销的工厂，扩大申请时应进行文件审查、工厂质量保证能力检查（不得删减）和产品一致性检查。扩大工厂检查可以单独进行，也可与获证后的跟踪检查结合进行。

11.4 认证证书的暂停、撤销和注销

当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求时，泰普瑞对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销处理，并将结果进行公告。认证委托人可以向泰普瑞申请暂停、注销其持有的证书。

自认证证书注销、撤销之日起或认证证书暂停期间，认证证书应视为无效，不得在产品宣传、推广、销售等营销活动中宣称其产品符合认证要求，继续使用认证证书及认证标志。与被注销、撤销或暂停的认证证书对应的产品型式试验报告和工厂检查报告不再有效。原认证委托人应在接到通知发布之日起 10 个工作日内将证书交回泰普瑞。

11.4.1 证书的暂停

在证书有效期内，证书覆盖的产品出现下列情况之一的，暂停使用证书，证书由泰普瑞保存：

- (1) 无法接受监督；
- (2) 违反认证实施规则规定或泰普瑞相关要求，如获证后监督未通过等，但通过整改可以达到认证要求的；
- (3) 国家、行业、地方监督抽查不合格，但不需要立即撤销证书的；
- (4) 认证委托人未按规定使用证书和标志，视情节需要开展调查的；
- (5) 产品适用的认证依据或认证规则发生变更，规定期限内未符合变更要求的；
- (6) 认证委托人申请暂停的；
- (7) 逾期未缴纳认证费用的；
- (8) 被撤销证书的，其同一标准覆盖的产品证书全部暂停；
- (9) 其他应当暂停认证证书的情形。

由于生产的季节性、按订单生产等原因，由认证委托人提出暂停认证证书的，认证证书暂停期限最长为 12 个月，且需至少提前 1 个月提出申请。除此情形外暂停认证证书的，证书暂停期限最长为 6 个月。暂停时间自泰普瑞签发暂停通知书之日起算起。

因违反法律法规或出现质量问题等原因导致证书处于暂停状态且未恢复的，泰普瑞

暂不受理与整改无关的同类产品认证委托。

11.4.2 暂停证书的恢复

认证委托人应在暂停期限内提出证书恢复申请，泰普瑞按照相关规定进行恢复处理，否则泰普瑞将撤销被暂停的证书。泰普瑞对暂停原因等进行相关核实，经确认符合保持证书要求的批准恢复使用证书。恢复程序如下：

(1) 认证委托人按照其证书暂停的具体情况以及泰普瑞的相关规定完成整改，提出证书恢复委托并提交整改报告及相关资料。

(2) 泰普瑞对委托资料进行审核，安排后续评价。对于符合要求的，发出受理及签订认证合同通知，对于不符合要求的，通知认证委托人补正资料并提交。

(3) 证书恢复委托的工厂检查不事先通知认证委托人。证书恢复委托的工厂检查内容主要包括：

(a) 工厂质量保证能力检查。至少应包括：采购与关键件控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品变更及一致性控制；

(b) 产品一致性核查；

(c) 认证委托人存在变更情况的核查；

(d) 对实际整改落实情况的核查；

(e) 不符合产品或不合格产品处置情况的核查（适用时）；

(f) 暂停期间有无违规使用证书和标志的行为等。

需要抽封样品检测的，工厂检查组在现场检查通过后，按附件三的要求抽封样品，样品由认证委托人送分包实验室进行产品监督检验。

11.4.3 证书的撤销

发生下列情况之一的，泰普瑞撤销认证委托人持有的证书：

(1) 产品关键元器件、规格型号、以及涉及产品质量安全的设计、结构、工艺及重要的材料/原材料生产企业发生变更，未申请变更或变更未得到确认，违规使用证书、标志或报告的；

(2) 由于无法接受监督被暂停后仍拒绝接受监督的；

(3) 产品出现严重质量问题，导致质量安全事故的；

(4) 证后监督结果证明工厂质量保证能力存在严重缺陷的；

(5) 依靠欺骗、贿赂等不正当手段获得证书，或存在其他严重违法违规行为的。

(6) 滥用证书、标志和/或报告，如转让、转借、出租、涂改、伪造等；

(7) 证书暂停期间，认证委托人违规使用认证证书、标志和/或检验报告；

(8) 证书暂停期限届满前，认证委托人未提出恢复申请、未采取整改措施或未按规

定期限完成整改、证书恢复申请不通过的；

- (9) 不按时缴纳认证费用导致证书暂停，暂停期满仍不缴纳认证费用等违规行为；
- (10) 经确认，存在可能引起严重质量问题或造成严重危害后果的重大缺陷的；
- (11) 获证产品与认证委托人提供的样品不一致的；
- (12) 其他应撤销认证证书的情形。

11.4.4 证书的注销

发生下列情况之一的，泰普瑞注销其证书：

- (1) 认证证书有效期届满，未申请保持证书的；
- (2) 由于破产、倒闭等原因导致证书无法保持的；
- (3) 认证主动申请注销的；
- (4) 获证产品已列入国家明令淘汰或者禁止生产产品目录的；
- (5) 认证用国家标准、规范或认证实施规则变更，未在规定时限内满足变更要求；
- (6) 认证委托人主动提出暂停，在暂停期限届满前未提出证书恢复申请的；
- (7) 其他应注销证书的情况。

12 认证证书的有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。

认证证书有效期届满，需要保持证书的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内申请办理。

13. 证书转换管理规定

认证委托人持有其它认证机构颁发的有效产品认证证书，转换泰普瑞产品认证证书时，需依据 TEPRY-CR-G08《转换机构证书管理办法》进行评审，补充差异试验和工厂检查。泰普瑞根据情况对申请费、批准注册费和检查人日数进行减免。

14 申诉和投诉

认证委托人如对泰普瑞和/或分包检验机构的认证活动做出的决定不满意，可以技术争议或申诉的方式提出。对获证产品与认证相关的符合性有异议时，可向泰普瑞提出投诉。泰普瑞按照 TEPRY-CR-P18《申诉、投诉和争议处理程序》处置。

15 认证标志

15.1 认证标志的使用

证书持有者加施标志应按 TEPRY-CR-P25《产品认证证书和标识的管理及使用须知》的规定执行。

15.2 标志样式



16 消防产品流向登记管理

16.1 消防产品生产企业应按照TEPRY-CR-G12《溯源标识管理制度》规定，执行消防产品销售流向登记管理要求。认证企业应指定专人负责消防产品销售流向登记管理工作，应如实记录 产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容，供消费者、使用者以及各级政府管理部门查询。

16.2 消防产品生产者、生产企业提供的消防产品流向信息应真实有效。

16.3 泰普瑞在初始委托认证以及认证范围的扩大、变更等时，应核查生产企业消防产品流向登记管理工作的执行情况，结论为不符合时，不予受理并开展跟踪调查。

16.4 对不严格执行消防产品流向登记管理的获证企业，泰普瑞应按照认证法规的要求，对相关证书作出暂停处理。对出现严重问题的，撤销相关产品认证证书。

17 认证责任

泰普瑞应对认证结论负责。

检测机构应对检测结果和检验报告负责。

泰普瑞及其委派的产品检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其提交的资料及样品的真实性、合法性负责。

18 收费

认证收费按泰普瑞 TEPRY-CR-G02《产品认证收费规定》统一收取。

19 特殊情况认证要求

19.1 一次性生产，数量极少且不再生产的，仅进行型式试验，免于工厂现场检查及获证后监督。认证证书中应注明产品的使用范围和证书的使用期限。

19.2 境外生产企业，因不可抗力因素无法按期进行获证后生产现场监督的，可采取其他获证后监督方式。

附件一 初始认证委托需提交的资料

1. 申请资料

- (1) 认证申请书;
- (2) 生产企业地理位置图;
- (3) 质量管理文件目录;
- (4) 产品一致性控制文件（至少包括关键设计、关键件/原材料、关键工艺控制文件）；例行检验、确认检验控制程序；
- (5) 生产、检验设备清单；
- (6) 厂房租赁协议或土地证明。

2. 证明资料

- (7) 认证委托人/生产者/生产企业的营业执照，境外企业需提供有效法律文件；
- (8) 认证委托人、生产者、生产企业不同时，签订的有关协议书或合同；

3. 产品资料

- (9) 产品资料：产品设计文件、工艺流程图、产品图片等。
- (10) 适用时应向泰普瑞提交的其他文件。

认证委托人依据不同的认证委托类型提交资料，具体详见 <http://www.tepry.com/>“泰普瑞认证服务信息平台”的申请资料程序和清单。

认证委托人应对申报资料的法律法规符合性、真实性、有效性负责。

泰普瑞认证项目管理人员对认证资料进行归档保存，并注意信息保密和安全。

附件二 单元划分原则

一. 典型产品名称及单元划分原则

序号	产品类型	典型产品名称	单元划分原则	认证依据标准
1	防火门	钢质隔热防火门	材质、耐火等级、结构形式不同不能作为一个认证单元；内填充工艺不同不能作为一个认证单元	GB 12955-2008
		木质隔热防火门		
		钢木质隔热防火门		
		其他材质隔热防火门		
		钢质部分隔热防火门		
		木质部分隔热防火门		
		钢木质部分隔热防火门		
		其他材质部分隔热防火门		
		钢质非隔热防火门		
		木质非隔热防火门		
2	防火窗	钢质隔热防火窗	材质、耐火等级、结构形式、密封材料种类和设置位置不同不能作为一个认证单元	GB 16809-2008
		木质隔热防火窗		
		钢木质隔热防火窗		
		铝合金隔热防火窗		
		其他材质隔热防火窗		
		钢质非隔热防火窗		
		木质非隔热防火窗		
		钢木质非隔热防火窗		
		铝合金非隔热防火窗		
		其他材质非隔热防火窗		
3	防火玻璃	隔热型防火玻璃	结构、玻璃原片种类、玻璃层数、耐火等级不同不能作为一个认证单元	GB 15763. 1-2009
		非隔热型防火玻璃		
4	防火玻璃非承重隔墙	防火玻璃非承重隔墙	材质、耐火等级、结构形式、密封材料种类和设置位置不同不能作为一个认证单元	XF 97-1995
5	镶玻璃构件	隔热型镶玻璃构件	材质、结构形式、耐火等级、	GB/T 12513-

		非隔热型镶玻璃构件	密封材料种类和设置位置不同不能作为一个认证单元	2006
6	防火卷帘	钢制防火卷帘	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。 制造、装配工艺不同不能作为一个认证单元。	GB 14102-2005
		钢制防火、防烟卷帘		
		特级防火卷帘		
7	防火卷帘用卷门机	防火卷帘用卷门机	额定输出转矩、工作电源相数、电机功率、结构不同不能作为同一个认证单元； 端板附件不同不能作为同一个认证单元	XF 603-2006
8	防火锁	防火锁	结构、安装形式、使用寿命、材质、规格型号不同不能作为一个认证单元	GB 12955-2008 附录 A
9	防火门闭门器	防火门闭门器	结构、安装形式、使用寿命、材质、规格型号不同不能作为一个认证单元	XF 93-2004
10	窗扇启闭控制装置	窗扇启闭扣控制装置	材质和结构不同不能做为同一认证单元	GB 16809-2008
11	通风管道	通风管道	材质、结构、耐火等级不同不能作为同一认证单元	GB/T 17428-2009

二. 单元划分原则说明

1. 防火门单元划分原则说明

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

1.2 耐火等级是指：

隔热防火门：A0.50、A1.00、A1.50、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。

1.3 结构形式是指：①单扇、双扇、多扇防火门；②门框及门扇的成型结构；③门扇厚度和门框侧壁宽度；④门扇内填充材料的种类；⑤门框和门扇面板的材料种类及材料厚度（装饰性面板除外）；⑥防火膨胀密封件的规格、型号及设置位置；⑦门扇是否设有

防火门镜；⑧防火玻璃的规格型号（如使用）；⑨门扇上带防火玻璃，当防火玻璃的透光尺寸（面积）小于其所在门扇面积 15%时，允许其同单元及分型防火门门扇带有更小防火玻璃（透光尺寸高×宽，防火玻璃任意边小于主型产品尺寸）或门扇不带玻璃；门扇上带防火玻璃，当防火玻璃的透光尺寸（面积）大于其所在门扇面积 15%，小于其所在门扇面积 30%的防火门为一个单元；门扇上带防火玻璃，当防火玻璃的透光尺寸（面积）大于其所在门扇面积 30%的防火门为玻璃隔热、部分隔热、非隔热防火门（其他材质隔热、部分隔热、非隔热防火门）；⑩门框带有亮窗或封窗。

1.4 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。

注：填充材料的工艺以企业自行申报为准；

不同生产商填充材料其技术性能、质量指标、规格型号等一致时，经泰普瑞技术评审符合要求，可以等效采用，作为关键原材料供应商变更的依据。

1.5 防火门产品仅洞口外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，大尺寸覆盖较小尺寸产品，不用向认证机构申请分型。

1.6 允许门的骨架和加强筋、门的铰链在基于安全性的前提下调整，但应有说明和自我验证证明，并经认证机构确认。

1.7 允许生产者完全采信已获认证的产品设计方案、生产制造工艺路径、相同型号规格原材料及关键件等开展生产，经认证机构确认生产者及生产厂的工厂质量保证能力符合要求后，可以免除耐火试验。

2. 防火窗单元划分原则说明

2.1 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。

2.2 耐火等级是指：

隔热防火窗 A0.50、A1.00、A1.50、A2.00、A3.00；

非隔热防火窗 C0.50、C1.00、C1.50、C2.00、C3.00。

2.3 结构形式是指窗框及窗扇框架的成型结构，防火玻璃的结构、厚度和数量，密封材料、五金件、启闭控制装置、使用功能。使用功能是指固定式（窗扇固定）、活动式（窗扇可启闭）。

2.4 密封材料设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

2.5 防火窗产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，多扇产品覆盖少扇产品，不用向认证机构申请分型。

3. 防火玻璃单元划分原则说明

3.1 结构是指防火玻璃的主体构造和公称厚度，主体构造有灌浆型、单片防火玻璃、多层复合型防火玻璃。

3.2 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。

3.3 防火玻璃的耐火极限等级分为：0.50h, 1.00h, 1.50h, 2.00h, 3.00h。

3.4 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。

4、防火玻璃非承重隔墙单元划分原则说明

4.1 材质是指玻璃隔墙框所用材质，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。

4.2 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。

4.3 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）。

4.4 密封材料种类不燃性材料或难燃材料；设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

5 镶玻璃构件单元划分原则说明

5.1 材质是指框架采用的主要材料，通常包括：钢质、铝合金、铝合金钢质复合等，认证委托人可将具体产品名称及材质备注于典型产品名称之后，例如：镶玻璃构件（玻璃幕墙）、镶玻璃构件（玻璃隔墙）、镶玻璃构件（铝合金钢质复合玻璃幕墙）、镶玻璃构件（铝合金钢质复合玻璃隔墙）。

5.2 耐火等级是指镶玻璃构件耐火试验的时间，例如：30min、60min、90min 等（由认证委托人提出）。结构形式是指框架的成型结构，如：整体结构、防火玻璃的结构、厚度和数量，密封材料等。

5.3 密封材料的设置位置是指在框架与防火玻璃之间。

5.4 镶玻璃构件的产品型号由企业自定义，宜在产品型号中标识出产品尺寸及耐火等级时间，如：企业自定义字段-1818-60min。

5.5 镶玻璃构件产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，可选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，且允许大尺寸覆盖较小尺寸产品，允许最大

尺寸为 4m×4m。

6、防火卷帘单元划分原则说明

6.1 耐风压强度分为三种，代号：50、80、120。

6.2 帘面数量 1 个代号为 D、 2 个代号为 S。

6.3 钢质防火卷帘和钢质防火、防烟卷帘的耐火性能分类为耐火极限 $\geq 2.00\text{ h}$ 、 $\geq 3.00\text{ h}$ 。

特级防火卷帘耐火性能为耐火极限 $\geq 3.00\text{ h}$ 。

6.4 型号：钢质防火卷帘代号 GFJ，钢质防火、防烟卷帘代号 GFYJ，特级防火卷帘代号 TFJ。

6.5 结构形式指帘面数量，帘板结构，帘面保护形式等。

6.6 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。

6.7 防火卷帘产品仅外形尺寸不同，影响产品一致性的其他要素无改变，当委托认证的一组（也可为一个）防火卷帘产品时，可选择外形尺寸最大的产品为典型产品进行型式试验，其它产品进行备案确认。

7、防火锁单元划分原则说明

7.1 结构是指防火锁的整体结构和各部件的结构。锁体的尺寸（长、宽、厚）和安装中心位置（锁头的安装位置）变化，不可作为同一认证单元；锁体的尺寸、安装中心位置、执手材质、面板材质和使用功能不变，仅执手、面板外部形状不同时，可作为同一认证单元；仅锁体面板形状改变可作为同一认证单元。

7.2 安装形式是指防火锁在防火门上的安装方式。

7.3 使用寿命是指防火锁在正常使用情况下不出现故障的次数。

7.4 材质是指防火锁各零部件的材质。

7.5 规格型号是指防火锁的规格型号。

7.6 耐火性能是指满足耐火性能的时间，与防火门的耐火等级相对应，分为：0.50h, 1.00h, 1.50h、2.00h、3.00h。

8、防火门闭门器单元划分原则说明

8.1 安装形式是指平行安装、垂直安装。

8.2 使用寿命分类：一级品、二级品、三级品，其代号分别为 I 、 II 、 III 。

8.3 规格是指开启力矩、关闭力矩、适用门扇质量、适用门扇最大宽度，其规格代号为

2、3、4、5、6。

9 窗扇启闭控制装置单元划分原则说明

9.1 材质是指：主体、感温元件等采用的材料。

9.2 结构是指：主体成型结构、感温元件类型等。

9.3 规格型号宜体现产品的功能、热敏感元件类型、安装方式等信息。

例如：

QB 代表窗扇启闭控制装置；

YT 代表闭窗器和温控释放器一体式；

SF 代表仅有温控释放装置、没有主动闭窗装置；

BL 代表热敏感元件为玻璃泡；

YR 代表热敏感元件为易熔合金；

Y 代表安装方式为隐藏式安装；

W 代表安装方式为外露式安装。

10 通风管道

10.1 材质：通风管道所采用的材料（内外层材料），一般有钢质材料、玻璃钢、无机防火板等；

10.2 结构：管道壁的成型结构（单层结构、复合结构等）、连接方式（如插接连接、法兰连接等）等；

10.3 耐火等级是指通风管道耐火试验的时间，例如：0.50h、1.00h、1.50h 等。

10.4 产品型号示例：TFGD-GF-0.5：耐火完整性为 0.5 小时的通风管道，其结构为钢性复合。

①产品名称：TFGD

②产品结构：GF 钢性复合风管；RF 软包复合风管；GD 钢性单面硬质风管

③耐火完整性时限：0.5；1.0；1.5；2.0；2.5；3.0；（特殊情形下可根据产品最大耐火时限描述）

10.5 管道尺寸涵盖

按照 3.11.2 要求进行试验的管道 A 和管道 B 所获得的试验结果适用于所有尺寸不大于试验管道的情况，并可按照下表的规定适当扩大。

管道在直接应用时允许增加的尺寸

	矩形管道宽度/mm	矩形管道高度/mm	圆形管道直径/mm
管道 A	+250	+500	+200
管道 B	+250	+750	+370

对于不是按照 3.11.2 规定的尺寸进行试验的其他的管道，其试验结果不应用于尺寸更大的管道，但可用于尺寸较小的管道。

如果试验管道的尺寸大于外推上限尺寸时，其试验结果不应应用于比其尺寸更大的管道。如果管道使用了独立的防火保护层，应把防火保护层的内部尺寸作为直接应用领域的有效尺寸。

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设计变更，为确认产品质量是否满足标准要求所进行的检验。建筑耐火构件产品的耐火性能监督检验要求由本机构根据相关情况确定。

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、企业的图纸及特性文件。

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

相应的产品标准、实施规则、企业的图纸及特性文件。

3.1.2 样品数量

型式试验样品，抽样基数不少于 5 档，样品数量：2 档。

监督检验样品数量：1 档。

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中规定的除1、2、3、4（保留材料厚度要求）、5、6、7、8、9、10、11、12、13、14、15、16、23、24、25、26、27外的适用项目。

3.1.3.2 监督检验项目为：按照GB12955—2008《防火门》中，5.11规定的检验项目。

3.1.3.3 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30天；

监督检验周期30天；

变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不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，抽样基数不少于6档。样品数量：2档。

监督检验样品数量：1档。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

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中规定的除1、2、8、9外的适用项目，如防火窗产品为活动式，则还应包括表7中规定的除1、5、7外的适用项目。

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。

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：30天；

监督检验周期：30天；

变更确认检验周期根据实际检验项目确定，不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

防火玻璃产品以如下规格和数量为1组，样品数量：2组。

- 1) 规格为各边不小于700mm×1200mm, 数量：2片；
- 2) 规格为各边等于300mm×300mm, 数量：6片；
- 3) 规格为各边等于610mm×610mm, 数量：6片；
- 4) 规格为各边等于300mm×76mm, 数量：3片。（有采光要求时适用）

监督检验样品数量：1片。规格为各边不小于700mm×1200mm。

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

型式试验项目：GB 15763.1-2009《建筑用安全玻璃第1部分：防火玻璃》第6章表1中规定的隔热型防火玻璃所有适用项目（当复合防火玻璃无需使用在有建筑采光要求的场合时，检验项目可不包括耐紫外线辐照性能）。

监督检验项目为：GB 15763.1-2009《建筑用安全玻璃第1部分：防火玻璃》6.3规定的防火玻璃耐火性能检验项目。

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30天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定，不得超过型式试验检验周期。

3.4 防火玻璃非承重隔墙

3.4.1 检验依据

XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》。

3.4.2 样品数量

型式试验样品数量：1面。

监督检验样品数量：1面。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.4.3 检验项目

型式试验项目为：XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》中规定的适用项目。

监督检验项目为：XF 97-1995《防火玻璃非承重隔墙通用技术条件》5.4 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.4.4 检验周期

型式试验 30 天。

监督检验 30 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定，不得超过型式试验检验周期。

3.5 镶玻璃构件

3.5.1 检验依据

GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》

3.5.2 样品数量

型式试验样品：4 槽，送检 2 槽，其余 2 槽企业留存备样。

监督检验样品数量：1 槽。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

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：GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》中 7 规定的所有适用项目。

3.5.3.2 监督检验项目

监督检验的检验项目为：GB/T 12513-2006《镶玻璃构件耐火试验方法》中 7 规定的所有适用项目。

3.5.3.3 变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.5.4 检验周期

型式试验检验周期：40 天。

监督检验检验周期：40 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

3.6 防火卷帘

3.6.1 检验依据

GB 14102-2005《防火卷帘》。

3.6.2 样品数量

型式试验样品数量：1 檉。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 檉。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.6.3 检验项目

型式试验项目为：GB 14102-2005《防火卷帘》中除 6.3.4.6、6.3.5.2、6.3.6.1、6.3.7.4、6.4.4 外的适用项目。

监督检验项目为：GB 14102-2005《防火卷帘》6.4.8 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.6.4 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。

3.7 防火卷帘用卷门机

3.7.1 检验依据

XF 603-2006《防火卷帘用卷门机》。

3.7.2 样品数量

型式试验样品数量：4 套（需含配套端板附件和控制箱）。

监督检验样品数量：1 套（需含配套端板附件和控制箱）。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.7.3 检验项目

型式试验项目为：XF 603-2006《防火卷帘用卷门机》中规定的项目。

监督检验项目为：XF 603-2006《防火卷帘用卷门机》5.2 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.7.4 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，不得超过型式试验检验周期。

3.8 防火锁

3.8.1 检验依据

GB 12955-2008《防火门》。

3.8.2 样品数量

型式试验样品数量： 8 把。

监督检验样品数量： 1 把。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.8.3 检验项目

型式试验项目为： GB 12955-2008《防火门》附录 A.1 规定的项目。

监督检验项目为： GB 12955-2008《防火门》附录 A.1.2 规定的 A.1.2 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.8.4 检验周期

型式试验检验周期 30 天。

监督检验周期 30 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定，不得超过型式试验检验周期。

3.8.5 其他

具有推闩逃生功能的防火锁，除应满足防火锁产品基本安全要求外，还应符合 GB 30051-2013《推闩式逃生门锁通用技术要求》的适用规定。

3.9 防火门闭门器

3.9.1 检验依据

XF 93-2004《防火门闭门器》。

3.9.2 样品数量

型式试验样品数量： 2 件。

监督检验样品数量： 1 件。

变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.9.3 检验项目

型式试验项目为： XF 93-2004《防火门闭门器》表 8 规定的项目。

监督检验项目为： XF 93-2004《防火门闭门器》 6.2.1 规定的项目。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.9.4 检验周期

型式试验检验周期 30 天。

监督检验周期 30 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定，不得超过型式试验检验周期。

3.10 窗扇启闭控制装置

3.10.1 检验依据

GB 16809-2008 《防火窗》

3.10.2 样品数量

3.10.2.1 型式试验样品数量：4 件，另需配套使用的热敏感元件 15 件。仅有温控释放装置、没有主动闭窗装置的样品，送检时还应提供匹配的闭窗器 2 个，仅于检测过程中使用，不算做样品组成部分。

3.10.2.2 监督检验样品数量：4 件，另需配套使用的热敏感元件 15 件。仅有温控释放装置、没有主动闭窗装置的样品，送检时还应提供匹配的闭窗器 2 个，仅于检测过程中使用，不算做样品组成部分。

3.10.2.3 变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.10.3 试验项目

型式试验的检验项目为：GB 16809-2008 《防火窗》7.2.1、7.2.3、7.2.4。

监督检验的检验项目为：GB 16809-2008 《防火窗》7.2.1、7.2.3。

变更确认检验项目依据变更确认方案执行。

3.10.4 检验周期

型式试验检验周期：30 天。

监督检验检验周期：30 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

3.11 通风管道

3.11.1 检验依据

GB/T 17428-2009 《通风管道耐火试验方法》

3.11.2 样品数量

3.11.2.1 标准尺寸的通风管道以下尺寸为一组：

(1) 矩形管道:

管道 A: 宽(1000 ± 10)mm, 高(500 ± 10)mm, 炉内段长度 $\geq 3m$, 炉外段 长度 $\geq 2.5m$, 且应保证炉内和炉外各至少含有一个典型接缝、炉内段 T 型支管(截面为 $250\text{mm} \times 250\text{mm}$, 长度 $\geq 100\text{mm}$)。 (配备实际应用的吊挂固定件。)

管道 B: 宽(1000 ± 10)mm, 高(250 ± 10)mm, 炉内段长度 $\geq 3m$, 炉外段 长度 $\geq 2.5m$, 且应保证炉内和炉外各至少含有一个典型接缝、炉内段开口。 (配备实际应用的吊挂固定件。)

(2) 圆形管道:

管道 A: 直径(800 ± 10) mm, 炉内段长度 $\geq 3m$, 炉外段长度 $\geq 2.5m$, 且应保证炉内和炉外各至少含有一个典型接缝、炉内段 T 型支管(截面为 $250\text{mm} \times 250\text{mm}$, 长度 $\geq 100\text{mm}$)。 (配备实际应用的吊挂固定件。)

管道 B: 直径(630 ± 10) mm, 炉内段长度 $\geq 3m$, 炉外段长度 $\geq 2.5m$, 且应保证炉内和炉外各至少含有一个典型接缝、炉内段开口。 (配备实际应用的吊挂固定件。)

3.11.2.2 实际使用截面尺寸的通风管道以下尺寸为一组:

管道 A: 截面尺寸为实际实用尺寸, 炉内段长度 $\geq 3m$, 炉外段长度 $\geq 2.5m$, 且应保证炉内和炉外各至少含有一个典型接缝、炉内段支管。(配备实际应用的吊挂固定件。)

管道 B: 截面尺寸为实际实用尺寸, 炉内段长度 $\geq 3m$, 炉外段长度 $\geq 2.5m$, 且应保证炉内和炉外各至少含有一个典型接缝、炉内段开口。(配备实际应用的吊挂固定件。)

3.11.2.3 型式试验样品数量: 1 组。

3.11.2.4 监督检验样品数量: 符合以上尺寸要求的样品 1 组。

3.11.2.5 变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.11.3 检验项目

3.11.3.1 型式试验项目

型式试验的检验项目为: GB/T 17428-2009《通风管道耐火试验方法》中 10 条款规定的所有适用项目。

3.11.3.2 监督检验项目

监督检验的检验项目为: GB/T 17428-2009《通风管道耐火试验方法》中 10 规定的所有适用项目。

3.11.3.3 变更确认检验项目

依据具体变更内容制定变更确认方案执行。

3.4 检验周期

型式试验检验周期：15 天。

监督检验检验周期：15 天。

变更确认检验检验周期根据实际检验项目确定。

附件 4 利用工厂检测资源开展型式试验或部分试验工作的条件及要求

为落实“放管服”措施，缩短产品认证及检测周期，有效减轻企业负担，在保证认证质量的前提下，当生产企业实验室（以下简称工厂实验室）的检测资源具备了建筑耐火构件产品全部或者部分项目的检测能力时，可在指定实验室工作人员的指导下，利用工厂检测资源进行样品的全部检测或部分检测。

1 工厂检测资源

工厂检测资源为委托建筑耐火构件产品认证的生产者/生产企业 100% 自有资源，应与生产企业在同一城市或临近。

2 工厂检测资源利用

2.1 适用范围

- (1) 型式试验
- (2) 获证后监督抽样检测
- (3) 证书扩展和变更时补充的变更确认测试

(4) 当样品体积大或易损坏，运输费用高，运送困难，或仅为一个批量生产，以后不再生产时，应优先选用工厂检测资源。

2.2 风险防范

当同一生产企业利用工厂资源检测达到五年或五年以上时，应送样至指定实验室进行检测，以避免系统性风险。

2.3 实施方式

根据工厂实验室的设备资源、人力资源和软资源的综合情况，结合产品特点实施。可分为 TMP、WMT 两种方式。

2.3.1 TMP 方式（指定实验室直接利用工厂实验室检测设备实施检测方式）由认证机构派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。此方式可应用于涉及建筑耐火构件产品所有类别的认证检验。

2.3.2 WMT 方式（指定实验室利用工厂实验室检测设备目击检测方式）由指定认

证机构派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交认证机构的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。此方式可应用于涉及建筑耐火构件产品证书扩展和变更时的变更确认测试。

2.4 条件要求

认证机构组织指定实验室进行审核评定，符合下列条件的工厂实验室 可利用工厂检测资源进行样品检测：

- (1) 工厂应为认证机构分类管理较高级别的企业，其设计、制造、风险控制与质量管理处于行业较先进水平；
- (2) 工厂质量手册应有利用工厂检测资源程序相关规定，且与认证程序要求相符；
- (3) 工厂实验室满足 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 第 5 章技术能力要求；
- (4) 工厂实验室应具有相关检测项目标准要求的精度要求的仪器和设备，并良好受控。
(符合 GB/T 27025 (IEC 17025) 的技术要求部分对检测设备的所有要求)。
- (5) 工厂实验室施检人员应熟悉产品结构、检测标准，具备有一定的检测经验；
- (6) 工厂实验室检测记录格式能满足来现场进行工作的指定实验室对检测信息的要求。

2.5 资格获得和维持

2.5.1 工厂应向认证机构提出申请，并按以上条件进行自查，将自查结果及相关资料随申请提交认证机构审查。认证机构应组织指定实验室技术专家进行现场核查，并保存相应的审核评定记录。对评定合格的方可利用工厂实验室资源进行检测。

2.5.2 认证机构应对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，可根据利用频度确定）的监督（可结合工厂年度监督进行），组织工厂实验室参加比对试验，保证检测结果的准确有效性，维持资格。

2.5.3 认证机构应保存获批准的工厂实验室的记录，每年度将获批准的工厂实验室清单及利用情况报国家认监委备案。

2.6 职责

2.6.1 认证机构管理和组织产品认证利用工厂检测资源活动，包括制定实施办法或程序、确定具体条件要求、选择评审专家、组织评审工厂实验室； 确保所有执行人员具备技术能力并熟悉相关程序要求； 确保在本机构、指定实验室、工厂实验室之间有一个适当的三方协定，确保测试过程符合要求； 定期向认监委备案相关工作情况。

2.6.2 指定实验室参与评审工厂实验室；必要时，对工厂实验室人员进行能力评估；作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求；颁发测试报告，并在报告中注明利用工厂实验室名称、地址、方式、项目等信息。

2.6.3 工厂实验室应确保符合 GB/T 27025 (ISO/IEC 17025) 相关要求；应指定适当的人员负责工厂实验室管理并支持以上测试的运作；确保工厂实验室人员遵从指定认证机构、实验室人员的检测安排；作为三方协议中的一方，确保测试过程符合要求。

2.7 实施要求

认证机构应根据上述原则制定具体实施程序，明确在实施过程中各方的具体职责，并与指定实验室、工厂实验室签署相关的协议，对保密、工程师的安全责任等相关事宜做出安排。为了减轻企业负担，工厂实验室审核与现场检测可合并进行。审核组先进行实验室能力审核，合格后进行检测。

2.8 收费 TMP 检测费原则上按照原国家发改委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》的 50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的上限收取（最高不得超过检测总费用 100%）。WMT 检测费原则上按照原国家发改委备案的《强制性产品认证的产品检测费标准》的 50%与实验室能力的审查、现场检测的工时人日数费用相比较的下限收取。认证机构自身收取的费用为申请费、文件审查费、工厂检查人日费用。

附件五 泰普瑞溯源标志管理制度

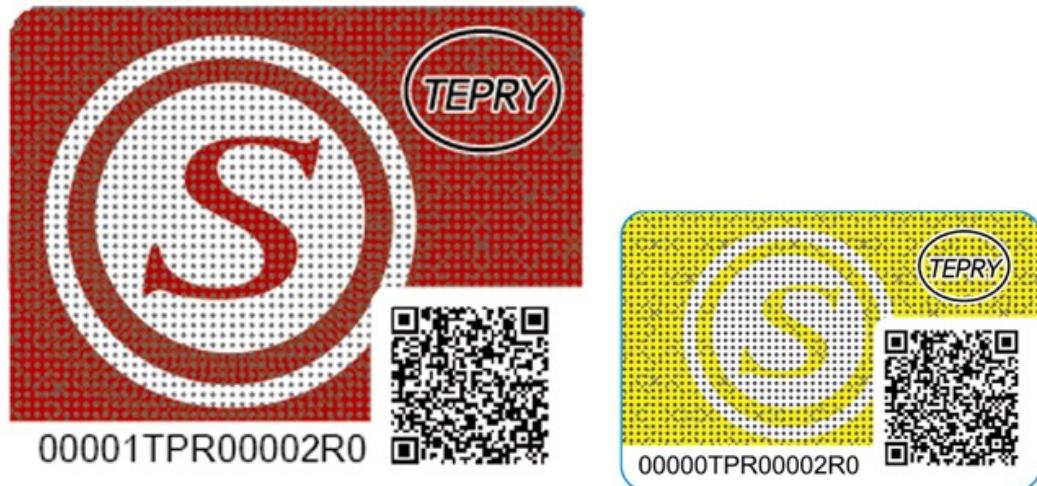
1. 目的

为满足北京泰普瑞认证服务有限公司对溯源标识的管理需要，特制定本管理制度。

2. 适用范围

本制度适用于有关泰普瑞认证溯源标识的内部、外部管理。

3. 标识样式



	尺寸	材质	价格与数量	适用产品范围
A 标	38*45mm	防伪材质	根据印刷厂家 价格浮动	防火门、窗、风 机、风阀等
	22*33mm	铜板不干胶		
B 标	38*45mm	防伪材质	根据印刷厂家 价格浮动	适用塑料管道 阻火圈等产品
	22*33mm	铜板不干胶		

备注：标识价格根据印刷厂家价格浮动。

4. 购买流程

4.1 在我机构提交认证申请企业可同时提交标识购买申请，购买申请须在 www.tepry.com——溯源系统提交。

4.2 企业应按照要求填写开票信息与收获地址，如因企业信息填写错误导致发票无法抵扣/货物无法收到，由申购企业自行负责。

4.3 发货时间：正常发货周期在企业下单付款完成一周内发货，如遇假期发货周期顺延，特殊情况另行协商；如申购企业急用标识，可与我机构授权的标识印刷企业协商发货时间。

5. 使用要求

5.1 泰普瑞溯源标识仅限在泰普瑞取得认证证书的企业使用，申购企业不得以买卖/赠与等任何方式出让给其他企业，如经发现，我机构有权停止申购企业旗下标识流向上报，且申购企业承担相关法律责任。

5.2 认证证书有效状态下方可添加流向，认证证书暂停、注销、撤销状态时无法添加产品流向信息且产品型号会无法显示。

5.3 认证企业获得机构颁发的认证证书后且已购买标识，需在“泰普瑞溯源系统”申报产品流向。

5.4 企业在溯源系统申报产品流向时须填写完整的明码号段，例如：00001TPR00001A0，出货日期不得早于当天上报日期，产品流向须填写项目名称，产品其他信息须填写具体地址。

产品流向信息内容确认后将不可修改，如信息填写错误，须作废标识后重新使用新的号段添加。

5.5 申购标识企业应建立溯源标识管理办法和管理台帐，明确管理责任人，规范使用标识，标识使用情况年度监督时我机构查询并确认，包括但不限于产品订购合同、工程项目、作废记录等情况。

5.6 首次购买用量应依据实际生产量购买，再次购买时需使用量达到上购买总量的 80% 方可购买。例如：首次购买 1 万标识，需在溯源系统中上报数据达到 8000 个及以上，可以提交新的购买订单。

5.7 年度监督时，检查组对企业的标识使用进行审查，部分购买标识，但长时间未使用的企业，请依据合同订单上报流向；连续六个月未上报标识流向，我机构无法判定获证企业是否生产获证产品，将暂停企业标识使用。

5.8 经检查组确认，如因企业搬迁、销售、调整等各类原因，连续六个月确未生产、销售获证产品，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。并告知企业恢复生产前应主动向认证机构书面报告，待认证机构再次安排监督组进行现场见证生产、检查确认符合证书保持要求后，方可恢复生产。

6 本管理制度最终解释权为北京泰普瑞认证服务有限公司。

附件六 建筑耐火构件产品性能认证

灭火设备性能认证是指产品检验报告中检验项目不能满足附件三的要求，北京泰普瑞认证服务有限公司可以对持有上述检测报告的企业实施性能认证，在达到我公司其余认证要求后颁发性能认证证书，具体性能项目（以检测报告为准）在证书中体现。

附件七 生产企业质量控制要求

第一部分 工厂质量保证能力要求

1 职责和资源

1.1 职责

工厂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工厂得到有效地建立、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) 确保认证证书及检测报告的正确使用。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，并负责组织本企业产品认证相关工作的对外联系工作。

1.2 资源

工厂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自愿性认证标准产品的需要；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。

对于需以租赁方式或使用外部资源的情况，工厂应确保外部资源的持续受控；企业应制定相应采购、生产、检验的一致性控制要求，并满足本文相关条款要求。

2 文件和记录

2.1 工厂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，工厂应有必要的图纸、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。

2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

2.3 工厂应确保记录的清晰、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。

2.4 工厂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、工厂检查结果、证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、证书标志使用信息、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。

2.5 工厂应保存外部资源相关的管理技术文件记录，如合同协议、技术要求、检验记录、

使用记录等。

3 采购与关键件控制

3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂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。

工厂应建立、保持关键件合格生产者/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、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

3.2.1 工厂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进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂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。适当的控制方式可包括：

- a) 获得 CCC 证书或可为最终产品认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。
- b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。
- c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a) 或(b) 的要求。

3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂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，工厂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

4.1 工厂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 产品生产过程如对环境条件有要求工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

4.4 工厂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 必要时，工厂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

工厂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。工厂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，工厂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、评价记录等。

6 检验试验仪器设备

6.1 基本要求

工厂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，工厂应规定校准方法、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。工厂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，工厂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，工厂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，工厂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。工厂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。

工厂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

对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、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。对重要部件返修应记录，保存对不合格品的处置记录。

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，工厂应分析不合格产生的原因，并采取适当的纠正措施。工厂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。

工厂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），应及时通知泰普瑞。

8 内部质量审核

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

9 认证产品的变更及一致性控制

工厂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。变更应得到泰普瑞或认证技术负责人批准后方可实施，工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（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。

10 产品防护与交付

工厂在采购、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，工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

11 证书和标志的使用

工厂对证书和标志的管理及使用应符合认证规定的要求。对于下列产品，不得在产品宣传、推广、销售等营销活动中宣称其产品符合认证要求：

- a) 未获认证的自愿性产品；
- b) 获证后的变更需经泰普瑞确认，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。

第二部分 工厂产品一致性控制要求

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，经泰普瑞批准执行后，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。

第三部分 生产企业例行检验、确认检验有关要求

1 生产企业的例行检验和确认检验工作应保证产品持续符合认证标准要求。

2 例行检验的有关要求

生产企业应根据生产工艺、产能规模、生产过程控制能力等情况规定例行检验的有关要求。例行检验应满足对生产过程有效控制的原则，鼓励采用生产过程中的在线测试方法。

3 确认检验的有关要求

3.1 生产企业的确认检验工作应能确认产品持续符合认证标准要求。

3.2 结合产品特点，生产企业根据自身情况自行制定确认检验计划并实施。

3.3 国家、行业、地方监督检验抽查中涉及的检验项目，泰普瑞证后监督涉及的检验项目，与确认检验项目重复的，可采信其检验结果作为确认检验结论。

第四部分 获证后跟踪检查基本要求

1. 检查内容及要求

- (1) 巡视工厂的生产和检验设备的运行状况；
- (2) 工厂质量保证能力要求：工厂质量保证能力检查的内容按照实施规则附件三要求，同时不排除其他条款的抽查，确保一个认证周期内覆盖全部条款；
- (3) 产品一致性检查按照本规则附件三执行；
- (4) 证书和标志的使用、保管情况；
- (5) 受监督企业是否建立并有效执行了文件化的获证产品一致性控制要求；是否建立并有效执行了文件化的成品例行检验和确认检验控制要求；
- (6) 是否有获证产品变更未经确认违规使用证书、标志和检验报告的行为等；
- (7) 受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续违规使用证书、标志和检验报告的行为等；
- (8) 现场生产和检验过程见证（适用时）；
- (9) 验证上次监督检查和/或产品监督检验不合格项所采取纠正措施的有效性；
- (10) 监督检查过程中发现的其他不符合。

2. 判定准则

工厂质量保证能力检查和产品一致性检查有一项不合格则判定获证后跟踪检查不合格。其他条款视情节严重情况判定获证后跟踪检查是否合格