编号及年代号：TFRI-ZY-33：2026

# 消防产品认证实施规则

## 灭火设备产品

## 消防泵产品

版本号：2026（V1）

**2026-04-15 制订　　2026-10-08 修订　　2026-10-16 实施**

应急管理部天津消防研究所

# 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，应急管理部天津消防研究所（简称“本机构”）制定并发布本规则。本规则版权归本机构所有，未经本机构许可，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。

本规则与本机构发布的相关文件配套使用。当认证依据用标准、认证实施规则及有关要求发生变更时，本认证实施规则与本机构发布的后续有关文件一并使用。

2026 年 4 月 15 日：国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会在 2025 年 8 月 1 日发布了 2025 年第 18 号中华人民共和国国家标准公告。其中涉及消防泵产品认证依据用标准变更，本机构按照自愿性认证实施规则制修订程序的有关规定，制定并公布本实施规则。

2026 年 10 月 08 日，根据《市场监管总局关于加强认证信息报送和认证证书信息查询管理的公告》（2026 年第 28 号）对认证证书样式进行修订。

# 目录

1 适用范围 ..... 1
2 认证依据 ..... 1
3 认证模式 ..... 1
4 认证的基本环节 ..... 1
5 认证申请 ..... 1
5.1 认证单元划分 ..... 1
5.2 认证申请需提交的资料 ..... 2
5.3 认证申请评审 ..... 2
6 认证实施 ..... 2
6.1 型式试验 ..... 2
6.2 初始工厂检查 ..... 4
6.3 对相关结果的采信 ..... 5
6.4 复核与认证决定 ..... 6
6.5 认证时限 ..... 6
7 获证后监督 ..... 6
7.1 获证后的跟踪检查 ..... 6
7.2 生产或口岸现场抽样检测或检查 ..... 7
7.3 现场抽样检测或检查 ..... 8
7.4 获证后监督频次和时间 ..... 8
7.5 获证后的监督记录 ..... 9
7.6 质量监督抽查、消防检查结果的采信 ..... 9
7.7 获证后监督的复核与认证决定 ..... 9
7.8 获证后监督人日 ..... 10
8 认证证书 ..... 10
8.1 认证证书有效期 ..... 10
8.2 认证证书的基本内容与样式 ..... 10
8.3 认证证书的变更/扩展 ..... 11
8.4 认证证书的注销、暂停和撤销 ..... 11
8.5 认证证书的恢复 ..... 13
8.6 认证证书的使用 ..... 13
9 认证标志 ..... 13
9.1 标志样式 ..... 13
9.2 标志的管理和使用 ..... 13
10 收费 ..... 14
10.1 认证收费 ..... 14
10.2 检测收费 ..... 14
11 认证责任 ..... 14
12 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求 ..... 14
13 特殊情况认证要求 ..... 15
附件一 消防泵产品认证单元划分及认证依据标准 ..... 16

附件二 生产企业分类原则 .....18
附件三 消防给水设备产品认证检验要求 .....20
附件四 生产企业质量控制要求 .....23
附件五 获证后监督的基本要求 .....32
附件六 认证证书样式 .....40
附件七 认证证书的变更、扩展、恢复相关规定 .....40

## 1 适用范围

本实施规则适用于消防泵产品，包括以下产品种类：车用消防泵、固定式消防泵组、手抬机动消防泵组、供泡沫液消防泵组、船用消防泵、拖车式消防泵组及增压消防泵组。

## 2 认证依据

认证依据标准详见附件一。

上述标准原则上应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，则应按本机构发布的适用相关标准要求的通知执行。

## 3 认证模式

型式试验+初始工厂检查+获证后监督

## 4 认证的基本环节

认证的基本环节包括：

认证申请及申请评审

产品型式试验

初始工厂检查

复核与认证决定

获证后监督

## 5 认证申请

### 5.1 认证单元划分

认证单元划分原则见附件一。

一般情况下，认证委托人依据单元划分原则提出认证委托。相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可划为同一认证单元。根据认证风险，本机构可在认证实施方案（合同）中调整认证单元划分。有关产品一致性符合情况及相关特性文件由分包实验室进行核查确认。

### 5.2 认证申请需提交的资料

认证委托人申请认证需要提交的资料基本包括：

（1）认证委托人/生产者/生产企业的资质证明资料：a.营业执照（境外企业需提供有效法律文件）；b.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。

（2）企业质量控制资料：产品一致性控制文件等；

（3）产品资料：产品设计文件、产品图片等；

认证委托人根据不同的认证委托类型提交资料。具体详见本机构“消防产品认证综合服务平台”（www.tfri-rz.com）的申请资料清单。

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。本机构对认证资料进行管理、保存，并负有保密义务。

### 5.3 认证申请评审

认证委托人按要求向本机构提出认证委托并提交相关资料。本机构（必要时组织实验室）对认证委托进行评审，确保本机构有能力并能够完整实施认证活动。经评审符合要求的，在 10 个工作日内制定型式试验方案并告知认证委托人。经评审不符合要求的，在 10 个工作日内通知认证委托人补正资料并重新提交。对于 30 日内仍不能完成补正提交的，视为认证委托人自愿放弃认证委托。一般情况下，型式试验结果合格的，本中心受理认证委托申请并签订认证服务合同。型式试验结果不合格的，视为认证委托终止。认证委托人完成整改后，可再次提交认证委托。

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。

## 6 认证实施

### 6.1 型式试验

本机构安排认证委托人选择分包实验室开展型式试验（用于认证的型式试验，检验委托单位一律为本机构）。实验室应与认证委托人签订型式试验合同，至少包括型式试验的全部样品要求和数量、检测项目，收费标准、方式，检验时限，申

诉、投诉处理等。

### 6.1.1 样品要求

型式试验样品一般根据认证依据标准的检验规则要求和单元划分、单元组合抽样/送样要求等抽取，由认证委托人自行送达分包实验室。特殊情况下，经本机构同意，实验室可采取现场随机抽样方式。除另有规定外，抽样基数一般不少于抽取样品数量的 1.5 倍。认证委托人应保证其所提供的样品、资料真实并与实际生产产品的一致。分包实验室负责明确单元划分、单元组合抽样/送样的具体要求，并负责对型式试验送检样品的产品一致性情况进行核查，对单元产品的特性文件进行确认。分包实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。分包实验室对样品真实性有疑义的且认证委托人不能合理解释的，应终止型式试验。

试验样品数量应符合附件三的要求。

### 6.1.2 型式试验实施

型式试验由分包实验室完成。分包实验室应对型式试验全过程做出完整记录并归档留存，以保证型式试验过程和结果的可追溯性。

### 6.1.3 型式试验项目与型式试验报告

型式试验项目应依据认证标准规定涵盖认证依据标准的全部适用项目。本机构规定型式试验报告格式。型式试验结束后，分包实验室应严格按照时限规定，向认证委托人出具型式试验报告，也可根据有关要求，直接向本机构提交。型式试验报告应完整描述单元产品的一致性情况及认证相关信息。型式试验项目、型式试验工作时限等的有关规定见附件三。

当认证委托人或相关方对型式试验过程或结论有疑义时，应在 15 个工作日内向分包实验室提出申诉或投诉意见，实验室不得以各种理由拒绝接受申诉或投诉，并应按型式试验合同约定、分包实验室受理申投诉具体管理办法等规定进行处理，且在规定时限内通知申诉或投诉方。

### 6.1.4 分包实验室要求

分包实验室应具备检验检测机构资质认定证书（CMA），且检验检测项目参数

在 CMA 资质认定能力附表内。

## 6.2 初始工厂检查

### 6.2.1 基本原则

生产企业应建立实施并有效保持企业质量保证能力和产品一致性控制的体系，保证生产条件、产品质量、标志等持续符合相关法律法规和标准要求，确保认证产品及相关能力、条件持续满足认证要求。

生产者、生产企业应当建立产品流向登记管理制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容，自觉接受社会大众监督。

本机构对生产企业质量保证能力和产品一致性控制情况进行符合性检查。一般由文件审查和/或工厂现场检查组成。

工厂质量保证能力和产品一致性控制的基本要求见附件四。

初始工厂检查一般为 6 人日，认证范围扩大委托（新增标准）一般为 4 人日，认证范围扩大委托（新增单元或单元内扩大）一般为 2 人日。

### 6.2.2 文件审查

本机构按照消防产品工厂检查行业标准的规定开展文件审查。重点为：

（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）分包实验室出具的产品检验报告等资料；

（6）获证产品证书信息，相关标志使用信息（必要时）；

（7）工厂及获证产品变更情况（必要时）等。

文件审查通过的，本机构按照本规则的规定开展后续工作。文件审查不通过的，认证委托人应进行修改补充完善，并再次提交。文件审查超过 60 天，仍不能满足认证要求的，视为文件审查不通过。

### 6.2.3 工厂现场检查

本机构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。原则上采用现场检查的方式，可视情况采用远程工厂检查等信息化手段开展。

#### 6.2.3.1 检查范围

检查应覆盖委托认证产品所有单元的生产场所。必要时，本机构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。

#### 6.2.3.2 检查组及检查内容

机构至少派出两名检查员，资质能够覆盖相应专业领域国家注册资格的产品认证检查员组成检查组，按照《消防产品工厂检查通用要求》（XF 1035）、《消防产品一致性检查要求》（XF1061）及本机构的有关作业指导文件、相关要求等，对生产者/生产企业进行检查，实习检查员与技术专家不得独立实施检查工作。工厂检查内容一般为工厂质量保证能力和产品一致性控制等，具体内容详见附件四。

#### 6.2.3.3 工厂检查结论及不符合整改要求

（1）未发现不合格项时，检查结论为通过；

（2）存在一般不合格项时，生产企业应在 30 日内完成纠正措施并通过“消防产品认证综合服务平台”（www.tfri-rz.com）向本机构委派的检查组提交纠正措施报告，检查组应在 5 个工作日内进行确认。经确认整改有效的，检查结论为书面验证通过；超过 30 日未提交纠正措施报告、被退回补正后超过 30 日仍未再次提交或经确认纠正措施无效的，检查结论为不通过。

（3）存在严重不合格时，检查结论为不通过。检查组应在完成工厂检查后，通过“消防产品认证综合服务平台”（www.tfri-rz.com）上报检查情况，并提交检查报告及相关资料。

### 6.3 对相关结果的采信

经本机构技术评定机构评价认为可以接受的合格评定结果，本机构应予采信。国家、行业及相关监管部门要求采信的有关结论，本机构应予采信。

### 6.4 复核与认证决定

本机构对申请资料评审、型式试验、工厂检查过程及结论和有关资料/信息进行复核及认证决定。对于符合认证要求的批准认证，准予出具证书；不符合认证要求或认证过程中存在严重违法违规行为的，终止认证。

### 6.5 认证时限

本机构对认证各环节的时限作出明确规定，分包实验室对型式试验或部分试验项目的时限作出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。认证委托人须对上述工作予以积极配合。

一般情况下，自型式试验或部分试验项目完成且结论合格的情况下，认证委托合同生效后的 90 天内，本机构向认证委托人出具认证结论。

当认证依据标准对检测项目及所需时间有特殊要求时，由认证委托人选定的分包实验室与其通过合同方式合理确定检验时限。

当涉及国（境）外工厂检查工作时，由认证委托人与本机构通过合同方式合理确定工作时限。

## 7 获证后监督

获证后监督是指本机构对获证产品及生产企业实施的监督，本机构按照获证生产企业分类管理的具体情况、获证产品接受国家、行业、地方监督部门质量抽查的情况以及有关社会反映情况等，制定相关获证后监督的具体要求，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

获证后监督方式包括：获证后的跟踪检查、生产或口岸现场抽样检测或检查、现场抽样检测或检查。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。

获证后监督基本要求详见附件五。

### 7.1 获证后的跟踪检查

#### 7.1.1 获证后的跟踪检查原则

本机构在生产企业分类管理的基础上，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机构提交相关生产计划，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，可采用远程工厂检查等信息化手段开展工厂现场检查。

### 7.1.2 获证后的跟踪检查内容

本机构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。

### 7.1.3 获证后的跟踪检查时间

本机构在生产企业分类管理基础上合理确定跟踪检查时间。

## 7.2 生产或口岸现场抽样检测或检查

### 7.2.1 生产或口岸现场抽样检测或检查原则

生产或口岸现场抽样检测或检查应覆盖获证产品。

### 7.2.2 生产或口岸现场抽样检测或检查内容

生产现场抽样检测：按照认证标准及本机构制定的有关监督方案，由本机构派出检查员在生产现场随机抽样后，由实验室对样品实施的认证依据标准适用项目的检测。除另有规定外，抽样基数一般不少于抽取样品数量的1.5 倍。

生产现场抽样检查：按照产品一致性检查要求及本机构制定的有关监督方案，由本机构派出检查员在生产现场对获证产品随机抽样并检查。除另有规定外，抽样基数一般不少于抽取样品数量的1.5倍。

### 7.2.3 其他

当实施生产现场抽样检测时，如生产企业具备认证依据标准要求的检测条件，本机构可利用生产企业检测资源实施检测（或目击检测），并承认相关结果；如生

产企业不具备上述检测条件，应将样品送实验室检测。本机构在有关监督方案中明确利用生产企业检测资源实施抽样检测的具体要求。

### 7.3 现场抽样检测或检查

#### 7.3.1 现场抽样检测或检查原则

在国家、行业或地方监管部门有需求时，本机构应派出有关人员，配合前述部门开展现场抽样检测或检查。现场抽样检测或检查，认证委托人、生产者、生产企业应予以配合，并应对从现场抽取的样品予以确认。

#### 7.3.2 现场抽样检测或检查内容

现场抽样检测：按照认证标准及国家、行业或地方监管部门的有关要求，由本机构派出检查员在现场随机抽样后，由分包实验室或指定检验检测机构对样品实施的认证依据标准适用项目的检测。除另有规定外，抽样基数一般不少于抽取样品数量的1.5倍。

现场抽样检查：按照产品一致性检查要求，由本机构派出检查员在现场对获证产品进行随机抽样后实施的检查。除另有规定外，抽样基数一般不少于抽取样品数量的1.5倍。

### 7.4 获证后监督频次和时间

本机构在生产企业分类管理的基础上，对不同类别的生产企业采取不同的获证后监督频次，合理确定监督时间。

#### 7.4.1 基本要求

按照生产企业分类类别，获证后基本监督频次见下表。

**获证后基本监督频次**

| 类别 | 获证后基本监督频次 |
|---|---|
| A 类 | 30 个月内至少完成 1 次 |
| B 类 | 18 个月内至少完成 1 次 |
| C 类 | 12 个月内至少完成 1 次 |

| | |
|---|---|
| D 类 | 12 个月内至少完成 1 次 |

本机构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，在规定监督周期基础上延长时间一般不超过6 个月。由于特殊原因必须再次延长的，应经本机构技术评定机构研究同意并作出延长监督周期的决定。

### 7.4.2 其他增加监督频次的情况

当生产企业出现以下情况时，可增加监督频次：

（1）获证产品出现严重质量问题（如发生国家、行业或地方质量监督抽查不合格等）或用户提出质量投诉并造成较大影响，经查实为认证委托人、生产者、生产企业责任的；

（2）本机构对获证产品与认证要求的符合性提出质疑时；

（3）当生产企业分类类别下降时。

增加频次的监督不预先通知，监督方式包括监督检查和/或监督检验。

### 7.5 获证后的监督记录

本机构对其开展的获证后监督工作以适宜的形式予以记录并留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

### 7.6 质量监督抽查、消防检查结果的采信

本机构依法采信各级政府管理部门对获证产品开展的国家、行业、地方产品质量监督抽查结果及消防检查结果，并作为获证后监督结论的关键依据。

### 7.7 获证后监督的复核与认证决定

本机构对获证后跟踪检查、生产现场抽样检测或检查、现场抽样检测或检查、质量监督抽查、消防检查的有关资料、信息、结论进行复核、认证决定。通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；未通过的，本机构根据相应情形作出暂停或者撤销认证证书的处理，并予公布。

### 7.8 获证后监督人日

#### 7.8.1 基本人日

获证后的跟踪检查人日为 2 人日/次·生产企业。

生产现场抽样检测或检查人日为 2 人日/次·生产企业；如与获证后跟踪检查同时进行时，不再另行核算人日。

现场抽样检测或检查人日为 2 人日/次·生产企业。

#### 7.8.2 其他

当出现多生产场地、多产品类别获证产品等情况时，应按照每增加1本认证规则增加 1 人日，每增加一个生产企业再增加2 人日的原则，确定实际发生的监督人日。

## 8 认证证书

### 8.1 认证证书有效期

本规则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，认证证书的有效性依赖本机构的获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满，需要延续（再认证）使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，本机构应在接到认证委托后直接换发新证书。

### 8.2 认证证书的基本内容与样式

认证证书的基本内容为：

（1）委托人名称、地址；

（2）产品名称、型号、规格，需要时对产品功能、特征的描述；

（3）生产者名称、地址；

（4）生产企业名称、地址（必要时）；

（5）认证标准、技术要求及认证实施规则；

（6）认证模式（必要时）；

（7）证书编号；

（8）发证机构、发证日期和有效期；

（9）认证证书有效性的自有查询途径；

（10）其他需要说明的内容。

认证证书的样式见附件六。

### 8.3 认证证书的变更/扩展

获证后，当涉及认证证书、产品特性或本机构规定的其他事项发生变更时，或认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，认证委托人应向本机构提出变更/扩展委托，变更/扩展经本机构批准后方可实施。本机构应在控制风险的前提下，对变更/扩展内容开展文件审查、检测和/或检查（适用时）等工作。评价通过后方可批准变更/扩展。具体规定见附件七。

### 8.4 认证证书的注销、暂停和撤销

#### 8.4.1 认证证书注销

当出现以下情形之一的，本机构应注销认证证书：

（1）认证证书有效期届满，认证委托人未申请延期使用的；

（2）认证委托人、生产者、生产企业由于破产、倒闭、解散等原因致使证书无法正常保持的；

（3）由于停产、生产结构调整等原因致使获证产品不再生产，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的产品目录的；

（5）认证委托人、生产者、生产企业申请注销的；

（6）认证使用的国家标准、技术规则或者认证实施规则变更，认证委托人、生产者、生产企业未在规定时限内满足变更要求；

（7）由于8.4.3（4）条款情况认证证书暂停，在认证证书暂停期限届满前，认证委托人未提出认证证书恢复申请的；

（8）其他应当注销认证证书的情形。

**8.4.2** 自认证证书注销之日起，不得在产品出厂、销售、进口或者在其他经营活动

中继续使用认证证书及认证标志。认证证书被注销后，不能以任何理由予以恢复，认证委托人可以向本机构重新申请认证。被注销认证证书对应产品的型式试验报告和工厂检查报告不再有效。

**8.4.3 认证证书暂停**

当出现以下情形之一的，本机构应当暂停认证证书：

（1）产品适用的认证依据或者认证规则发生变更，规定期限内产品未符合变更要求的；

（2）获证后跟踪中发现认证委托人违反认证规则等规定的；

（3）无正当理由拒绝接受获证后跟踪或者获证后跟踪发现产品不能持续符合认证要求的；

（4）认证委托人申请暂停的；

（5）其他依法应当暂停的情形。

**8.4.4** 认证证书暂停期间应视为无效，暂停期内不得在产品出厂、销售、进口或者在其他经营活动中继续使用认证证书及认证标志。

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3个月。暂停时间自本机构签发暂停通知书之日算起。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，本机构暂不受理与整改无关的同类产品认证委托。

**8.4.5 认证证书撤销**

当出现以下情形之一的，本机构应当撤销认证证书：

（1）获证产品存在缺陷，导致质量安全事故的；

（2）获证后跟踪中发现获证产品与认证委托人提供的样品不一致的；

（3）认证证书暂停期间，认证委托人未采取整改措施或者整改后仍不合格的；

（4）认证委托人以欺骗、贿赂等不正当手段获得认证证书的；

（5）其他依法应当撤销的情形。

**8.4.6** 自认证证书撤销之日起，不得在产品出厂、销售、进口或者在其他经营活动中继续使用认证证书及认证标志。

认证证书被撤销后，不能以任何理由恢复或重新委托认证。对被撤销认证证书的产品，相应产品型式试验报告和工厂检查报告不再有效。本机构不再受理该产品的认证委托。

### 8.5 认证证书的恢复

因各种原因导致证书被暂停的，可提出证书恢复委托。证书恢复委托的基本要求及程序见附件七。

### 8.6 认证证书的使用

认证委托人应在广告、宣传等活动中正确使用认证证书，当获得认证的产品、生产者（生产企业）的质量保证能力发生变化或出现本规则 8.3 及附件七规定的情况时，认证委托人应向本机构申请变更，未经变更或经本机构调查发现不符合认证要求的，不得使用认证证书。禁止伪造、冒用、转让和非法买卖认证证书。对不能符合认证要求的，应当暂停直至撤销认证证书，并予以公布。

## 9 认证标志

### 9.1 标志样式

获证产品允许使用认证标志，标志样式见下图。标准规格认证标志为圆形（直径 28 mm）。可按照本机构发放的矢量图等比缩小或放大，不允许使用变形标志。标志印刷/模压色值见矢量图，可根据产品本身颜色自行调整，并保持基本协调一致。




### 9.2 标志的管理和使用

标志加施方式包括使用标准规格认证标志，和(或)采用印刷模压等制作工艺加施认证标识。标志可加施在产品本体、铭牌、说明书、包装、随附文件及宣传材

料等位置，确因产品本身原因不能加施标志的，可粘贴在合格证明或最小包装上。认证标志的管理和使用应符合《消防产品自愿性认证 证书和标志管理程序》的相关规定。

## 10 收费

### 10.1 认证收费

由本机构按与认证委托人在认证委托合同书中约定的收费标准及时限等要求执行。有关内容通过本机构官方网站向社会公示。

### 10.2 检测收费

由本机构按与认证委托人、分包实验室（或委托检测机构）在检测委托合同书中约定的收费标准、收费时限及管理要求执行。有关内容应向社会公示。

当本机构同意分包实验室（或委托检测机构）自行收费时，分包实验室（或委托检测机构）应与认证委托人签订检测委托合同书，并按检测委托合同书中约定的收费标准、收费时限及管理要求执行。有关内容应向社会公示。

分包实验室（或委托检测机构）应自觉接受本机构对其收费标准、收费时限等执行情况开展的监督抽查。

## 11 认证责任

本机构应对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检验报告负责。

本机构及其委派的工厂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。

## 12 与技术争议、申诉、投诉相关的流程及时限要求

**12.1** 认证委托人如对本机构或分包实验室的认证活动和/或作出的决定不满意，可以技术争议或申诉的方式提出。

**12.2** 对获证产品与认证相关的符合性有异议时，可向本机构投诉。

**12.3** 本机构制定技术争议、申诉、投诉管理程序并向社会公布。

**12.4** 涉及本机构内部工作的技术争议、申诉及投诉，经调查核实确应处理的，应在 60 天内完成；涉及分包业务的，首先由分包机构处理并报本机构备案，分包机构处理后仍存在异议的，本机构上报主管部门进行处理。

**12.5** 本机构应按有关规定保存技术争议、申诉、投诉的处理记录。

## 13 特殊情况认证要求

**13.1** 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。

**13.2** 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 消防泵产品认证单元划分及认证依据标准

### 1 消防泵产品名称及单元划分原则

| 产品类别 | 典型产品名称 | 单元划分原则 | 认证依据标准 |
|---|---|---|---|
| 消防泵产品 | 车用消防泵<br>船用消防泵 | 1.额定流量、压力不同不能作为一个认证单元；<br>2.结构形式、叶轮材质不同不能作为一个认证单元。 | GB 6245-2025 |
| | 手抬机动消防泵组<br>电动机消防泵组<br>柴油机消防泵组<br>供泡沫液消防泵组<br>拖车式消防泵组<br>增压式消防泵组 | 1.结构形式、叶轮和泵轴材质不同不能作为一个认证单元；<br>2.泵轴额定转速、泵法兰通径不同不能作为一个认证单元；<br>3.产品使用场合不同和用途不同不能作为一个认证单元；<br>4.动力源不同不能作为一个认证单元；<br>5.柴油机生产企业不同、冷却方式不同、缸数不同不能作为一个认证单元。 | GB 6245-2025 |

### 2 消防泵产品单元划分原则说明

2.1 消防泵产品应按照使用场合不同和用途不同，分别进行认证；

2.2 消防泵产品应按照动力源不同，分别进行认证，如电动机消防泵组、柴油机消防泵组等；

2.3 电动机消防泵组产品的结构形式主要包括：立式单级消防泵组、立式多级消防泵组、卧式单级消防泵组、卧式多级消防泵组、水平中开双吸消防泵组、深井消防泵组等；

2.4 在同一个单元（系列）内的固定式消防泵组产品，以最大轴功率的产品进行型

式试验。其余型号规格产品以企业自我承诺方式，提供产品的流量-压力-功率性能曲线图，经认证机构审核确认后，备案。

2.5 型号不同的车用消防泵、船用消防泵、手抬机动消防泵组、供泡沫液消防泵组、拖车式消防泵组、增压式消防泵组，应分别申请认证；

2.6 深井泵的法兰通径是出口法兰通径，其它泵的法兰通径是进口法兰通径或进口通径。

## 附件二 生产企业分类原则

本机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者应予以配合。

本机构将生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

(1)工厂检查结论；

(2)型式检验和监督抽取样品的检测结果；

(3)国家或地方质量监督部门转来的抽查结果、专项监督结论；

(4)认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；

(5)媒体，产品检测、设计、销售、维修、使用者，社会公众的质量信息反馈；

(6)认证费用与检验费用交纳情况，参与配合认证与检验工作情况；

(7)执行消防产品销售流向登记制度情况；

(8)影响认证公正性、有效性的其他情况；

(9)行业管理部门、行业协会组织等出具的有关产品质量、信用等级评价等结果。

(10)为认证基础研究工作做出贡献情况（由本机构视贡献情况决定相应分类类别）。

生产企业分类原则见表 1。

表 1 生产企业分类原则

| 类别 | 分类原则 |
|---|---|
| A 类 | 生产企业至少应在 30 个月内未出现生产企业分类所依据的质量信息 1-8 条涉及的问题。<br>生产企业分类所依据的质量信息中第 9 条评价结果为最高等级（如 AAA 级）。（作为参考条件） |
| B 类 | 生产企业至少应在 12 个月内未出现生产企业分类所依据的质量信息 1-8 条涉及的问题。<br>生产企业分类所依据的质量信息中第 9 条评价结果为较好等级（如 A 级或 A 级以上）。（作为参考条件） |
| C 类 | 出现以下情况之一：<br>(1)除 A 类、B 类、D 类的其他生产企业。对于没有任何质量信息的生产企业，其分类类别默认为 C 类；<br>(2)主动申请全部证书暂停或不可抗力因素导致全部证书无法正常保持的生产企业；<br>(3)初始认证委托的生产企业其分类类别默认为 C 类。 |
| D 类 | 出现以下情况之一：<br>(1)除 C 类（2）中之外原因每年 2 次及以上导致证书被暂停的生产企业； |

| | |
|---|---|
| | (2)除 C 类（2）中之外原因导致证书撤销的生产企业；<br>(3)除 C 类（2）中之外原因存在对认证有效性有严重影响的情况，且不足以导致证书被撤销的生产企业；<br>(4)无正当理由拒绝接受本机构的获证后监督的生产企业。 |

本机构将依据上述质量信息，按照分类原则经评议后确定生产企业的分类类别。

生产企业分类类别须按照对应分类原则提升或下降。

## 附件三 消防给水设备产品认证检验要求

### 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、监督检验、变更确认检验。

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

### 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、认证实施规则。

2.2 判定规则

2.2.1 产品进行试验（检验）时，满足某一项目的全部技术要求，判定该项目合格，否则判定项目不合格。

2.2.2 产品进行试验（检验）的全部项目合格，判定结论合格。产品任一项目不合格，判定结论不合格。

### 3 认证检验要求

3.1 检验依据

GB 6245-2025《消防泵》。

3.2 样品数量

型式试验样品数量：1 台，叶轮 1 组。监督检验样品数量：1 台。变更确认检验样品数量根据实际检验项目确定。

3.3 检验项目

3.3.1 型式试验项目

3.3.1.1 车用消防泵

检验项目：结构要求（5.1）、材料要求（5.2）、外观质量（5.3）、主要技术参数（5.4）、机械性能（5.5）、最大真空度和真空密封性能（5.6）、引水装置性能（5.7）、连续运转性能（5.8）、超负荷运转性能（5.9）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.2 电动机消防泵组

检验项目：结构要求（6.1）、材料要求（6.2）、外观质量（6.3）、主要技术参数（6.4）、机械性能（6.5）、联轴器（6.6）、连续运转性能（6.7）、电动机消防泵组的其他要求（6.8.1 和 6.8.2）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.3 柴油机消防泵组

检验项目：结构要求（6.1）、材料要求（6.2）、外观质量（6.3）、主要技术参数（6.4）、机械性能（6.5）、联轴器（6.6）、连续运转性能（6.7）、柴油机消防泵组的其他要求（6.9.1~6.9.13）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.4 手抬机动消防泵组

检验项目：结构要求（7.1）、材料要求（7.2）、外观质量（7.3）、主要技术参数（7.4）、机械性能（7.5）、最大真空度和真空密封性能（7.6）、引水装置性能（7.7）、连续运转性能（7.8）、起动性能（7.9）、倾斜性能（7.10）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.5 供泡沫液消防泵组

检验项目：结构要求（8.1）、材料要求（8.2）、外观质量（8.3）、主要技术参数（8.4）、机械性能（8.5）、联轴器（8.6）、连续运转性能（8.7）、驱动机要求（8.8）或水轮机供泡沫液消防泵组的其他要求（8.9）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.6 船用消防泵

检验项目：结构要求（6.1）、材料要求（6.2）、外观质量（6.3）、主要技术参数（6.4）、机械性能（6.5）、联轴器（6.6）、连续运转性能（6.7）、振动、倾斜与摇摆性能（9.2）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.7 拖车式消防泵组

（1）带有引水装置的拖车式消防泵组检验项目：带有引水装置的拖车式消防泵组的性能（10.1）、结构要求（5.1）、材料要求（5.2）、外观质量（5.3）、机械性能（5.5）、最大真空度和真空密封性能（5.6）、引水装置性能（5.7）、连续运转性能（5.8）、联轴器（6.6）、电动机拖车式消防泵组其他要求（6.8.1、6.8.2）或柴油机拖车式消防泵组其他要求（6.9.8、6.9.13）、标志（13）的适用项目；

（2）无引水装置的拖车式消防泵组检验项目：无引水装置的拖车式消防泵组的性能（10.2）、结构要求（6.1）、材料要求（6.2）、外观质量（6.3）、机械性能（6.5）、联轴器（6.6）、连续运转性能（6.7）、电动机拖车式消防泵组其他要求（6.8.1、6.8.2）或柴油机拖车式消防泵组其他要求（11.2.9.8、11.2.9.13）、标志（13）的适用项目；

3.3.1.8 增压消防泵组

检验项目：增压消防泵组的性能（10.2）、结构要求（6.1）、材料要求（6.2）、外观质量（6.3）、机械性能（6.5）、联轴器（6.6）、连续运转性能（6.7）、电动机拖车式消防泵组其他要求（6.8.1、6.8.2）或柴油机拖车式消防泵组其他要求（11.2.9.8、11.2.9.13）、标志（13）的适用项目。

3.3.1.9 流量超出 320L/s 的消防泵组产品，均应逐台进行型式试验。

3.3.2 监督检验项目

3.3.2.1 车用消防泵检验项目：主要技术参数（5.4）、机械性能（5.5）、最大真空度和真空密封性能（5.6）。

3.3.2.2 电动机消防泵组检验项目：主要技术参数（6.4）、机械性能（6.5）。

3.3.2.3 柴油机消防泵组检验项目：主要技术参数（6.4）、机械性能 6.5）。

3.3.2.4 手抬机动消防泵组检验项目：主要技术参数（7.4）、机械性能（7.5）、最大真空

度和真空密封性能（7.6）。

3.3.2.5 供泡沫液消防泵组检验项目：主要技术参数（8.4）、机械性能（8.5）。

3.3.2.6 船用消防泵检验项目：主要技术参数（6.4）、机械性能（6.5）。

3.3.2.7 拖车式消防泵组

（1）带有引水装置的拖车式消防泵组检验项目：带有引水装置的拖车式消防泵组的性能（10.1）、机械性能（5.5）、最大真空度和真空密封性能（5.6）；

（2）无引水装置的拖车式消防泵组检验项目：无引水装置的拖车式消防泵组的性能（10.2）、机械性能（6.5）。

3.3.2.8 增压消防泵组检验项目：增压消防泵组的性能（10.2）、机械性能（6.5）。

3.3 检验周期

型式试验检验周期 60 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，不能超过型式试验检验周期。

## 附件四 生产企业质量控制要求

A、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，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

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。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂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 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。

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/细则的要求进行管理。

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），应及时通知本机构。

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。变更应得到本机构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。获证后，认证委托人应建立获证产品台账，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容。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)获证后的变更需经本机构确认，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。

B、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，经本机构批准执行后，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。

C、产品一致性检查要求

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 核查内容

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、生产厂名称与型式试验报告描述、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。

D、生产企业例行检验和确认检验的有关要求

生产企业的例行检验和确认检验工作应能确认产品持续符合认证标准要求。

4.1 例行检验的有关要求

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。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，允许采用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

4.2 确认检验的有关要求

结合产品特点，生产企业自行制订确认检验计划并实施。确认检验项目应覆盖产品标准的适用检验项目。确认检验应每 5 年至少进行一次。国家、行业、地方监督检验抽查中涉及的检验项目，本中心证后监督涉及的检验项目，与确认检验项目重复的且检验结论合格的，可采信其检验结果作为确认检验结论。

附表 1《消防泵产品生产企业例行检验、确认检验能力要求》

| 产品类别 | 典型产品名称 | 例行检验应至少包含以下试验项目 | 确认检验应至少包含以下试 |
|---|---|---|---|

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | 验项目 |
| 消防泵产品 | 车用消防泵 | 结构（11.1.1）、材料（11.1.2）、外观质量（11.1.3）、主要技术参数（11.1.4）、密封性能（11.1.5.1） | 产品标准的全部适用检验项目 |
| | 电动机消防泵组 | 结构（11.2.1）、材料（11.2.2）、外观质量（11.2.3）、主要技术参数（11.2.4）、密封性能（11.1.5.1）、防护装置（11.2.6.3）、电动机消防泵组其他要求中的最大轴功率（11.2.8.2） | 产品标准的全部适用检验项目 |
| | 柴油机消防泵组 | 结构（11.2.1）、材料（11.2.2）、外观质量（11.2.3）、主要技术参数（11.2.4）、密封性能（11.1.5.1）、防护装置（11.2.6.3）、柴油机消防泵组其他要求中的柴油机功率（11.2.9.8）、操作程序及警示（11.2.9.11）、监视仪表（11.2.9.13） | 产品标准的全部适用检验项目 |
| | 手抬机动消防泵组 | 结构（11.3.1）、材料（11.3.2）、外观质量（11.3.3）、主要技术参数（11.3.4）、密封性能（11.1.5.1） | 产品标准的全部适用检验项目 |
| | 供泡沫液消防泵组 | 结构（11.4.1）、材料（11.4.2）、外观质量（11.4.3）、主要技术参数（11.4.4）、密封性能（11.4.5.1）、防护装置（11.2.6.3）、电动机消防泵组其他要求中的最大轴功率（11.2.8.2）或柴油机消防泵组其他要求中的柴油机功率（11.2.9.8）、操作程序及警示（11.2.9.11）、监视仪表（11.2.9.13） | 产品标准的全部适用检验项目 |
| | 船用消防泵 | 结构（11.2.1）、材料（11.2.2）、外观质量（11.2.3）、主要技术参数（11.2.4）、密封性能（11.1.5.1）、防护装置（11.2.6.3） | 产品标准的全部适用检验项目 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 带有引水装置的拖车式消防泵组及增压消防泵组 | 结构（11.1.1）、材料（11.1.2）、外观质量（11.1.3）、主要技术参数（11.6.1）、密封性能（11.1.5.1）、防护装置（11.2.6.3）、电动机消防泵组其他要求中的最大轴功率（11.2.8.2）或柴油机消防泵组其他要求中的柴油机功率（11.2.9.8）、监视仪表（11.2.9.13） | 产品标准的全部适用检验项目 |
| | 无引水装置的拖车式消防泵组及增压消防泵组 | 结构（11.2.1）、材料（11.2.2）、外观质量（11.2.3）、主要技术参数（11.6.2）、密封性能（11.1.5.1）、防护装置（11.2.6.3）、电动机消防泵组其他要求中的最大轴功率（11.2.8.2）或柴油机消防泵组其他要求中的柴油机功率（11.2.9.8）、监视仪表（11.2.9.13） | 产品标准的全部适用检验项目 |

## 附件五 获证后监督的基本要求

1 生产或口岸现场抽取样品检查（或检测）

1.1 准备工作

1.1.1 在进行生产或口岸现场抽取样品检测或检查前，检查组长应首先从“国家企业信用信息公示系统”、“天眼查”或其他类似网站平台核查企业经营状态、接受行政处罚信息、接受国家、行业、地方产品质量监督抽查情况和其他可能导致对认证有效性产生重大影响的信息，保留相关证据；从“消防产品认证综合服务平台”（www.tfri-rz.com）上获取被监督企业的基本信息、认证证书信息（含暂停证书）和历次工厂检查情况，特别是产品一致性检查的情况等。

1.1.2 检查组到达生产现场或以远程方式进行监督时，检查组长应向企业出示监督通知，说明本次监督的有关要求，由企业填写回执。告知企业如不按规定接受监督，其证书将被视情况暂停或撤销。如企业提出不接受监督时，检查组长应及时将所遇现场情况和受监督企业表达的意见以书面方式及时上报本机构。得到同意后，检查组方可中止检查。

1.1.3 检查组应首先要求企业提供营业执照和认证证书原件，重点检查企业的名称、法人、注册地址和生产厂址等是否发生变化。要求企业主动提供自上次监督检查以来，接受的行政处罚、国家、行业、地方产品质量监督抽查情况以及等其他可能对认证有效性产生重大影响的信息。

1.2 工作内容及要求

1.2.1 生产现场巡视

检查组应要求受监督企业开放生产现场所有房间或地域，以供监督检查。除涉及军品生产等机密外，检查组必须核实受监督企业每个房间或地域的功能及存放的与获证产品生产过程有关物品的情况。对于受监督企业刻意隐瞒的房间或地域，必须重点巡视。现场巡视中如发现问题，检查组应持续追踪，对发现存在影响认证有效性的严重问题的，应书面报告本机构。对发现的一般问题，检查组应书面通知受监督企业整改，并在检查报告中予以记录。

1.2.2 生产现场产品一致性检查

（a）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，要求企业在产品一致性检查表上盖章确认。检查组必须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。对于产品一致性检查不符合要求的，在检查报告中予以记录并书面报告本机构。

（b）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。

（c）对于产品一致性检查不符合要求的，检查组应在检查报告中予以记录并书面报告本机构。

1.2.3 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、销售导致无法开展检查工作的获证单位，检查组应告知企业恢复生产前主动向本机构书面报告，企业应同时承诺在此期间不进行生产、销售活动。待本机构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，检查组应告知企业本机构将对证书作出暂停处理。

1.2.4 口岸现场产品一致性检查

检查组应在口岸现场随机抽取样品，按照相关规定进行产品一致性检查。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合。

1.2.5 监督检验样品抽取有抽取

样品监督检验要求时，检查组在企业生产或口岸现场完成产品一致性检查，结论符合认证要求的前提下，按照“刚下线且经例行检验合格的产品”、“库存产品”

的先后顺序（仅适用于生产现场）开展监督检验样品随机抽取、封样工作。

1.2.6 监督检验样品送样

检查组现场抽取的样品应由认证委托人在 15 日内送至实验室开展监督检验，并按照实验室的有关规定缴纳监督检验费用。除不可抗力原因外，超期未送样视为不接受监督。

1.2.7 特殊情况处理

如遇受监督企业不确认监督结论的情况，检查组应向其说明相应后果，对仍不配合的，应将现场情况详细记录，书面报告本机构。

2 现场抽取样品检查（或检测）

2.1 现场获证产品信息的提取及下达

根据各级监督管理部门监督要求或相关结果，须开展现场抽取样品检查（或检测）工作时，本机构按照“抽取销量最大的代表性产品”、“同实施细则涵盖产品中至少抽取一个单元”、“地域尽量集中”、“尽量涵盖多类获证产品”等原则随机选取。本机构也可利用从其他渠道中获取的相关信息开展现场抽样检测或检查。

2.2 准备工作

2.2.1 接受监督任务后，检查组长应从“消防产品认证综合服务平台”（www.tfri-rz.com）中提取受监督企业的证书状态信息、产品特性文件、一致性检查记录和产品检验报告。同时，检查组还应取得留存在实验室的型式检验样品的外观及内部结构照片等（适用时）。

2.2.2 检查组在实施现场监督前 2 天方可通知企业，要求企业协调相关单位。检查组应告知企业须接受监督，按规定时限到达相关单位现场，否则全部证书将被暂停或撤销。对遇有特殊情况，不能实施监督的，检查组长应书面报告本机构。在得到批准前，检查组不得离开现场。

2.2.3 检查组长还须提前告知受监督企业以下要求：企业法人或企业法人委托授权人（授权人应持委托授权书且对现场监督检查工作有关情况及结论具有签字确认权）与技术人员一并按时到达相关单位，携带公章和证书原件，准备进行一致性检查所需的工具、现场条件及技术资料。

2.3 现场抽样检查

2.3.1 检查组到达现场或开始远程方式监督后，须对现场现存全部应监督类别的获证产品进行统计，书面记录现场情况。

2.3.2 检查前，检查组首先应现场随机抽取样品核查认证标志加施情况，核查产品销售流向信息情况，核查铭牌标志、规格型号与证书的符合性。对未见异常的，继续按照相关强制性标准规定开展产品一致性检查；现场发现异常的，检查组如实记录。对于无法确认生产企业的产品，应终止检查，并书面报告本机构。

2.3.3 检查组发现现场产品与证书描述不符的情况，应书面报告本机构并要求认证委托人当场或在限期完成整改（视现场情况而定），不得影响现场消防安全。整改完毕后应向本机构提交相关单位或政府管理部门（必要时）出具的有关证明性材料。

2.3.4 上传销售流向信息与现场产品实物严重不符的，检查组应如实记录书面报告本机构，随附企业书面说明（加盖公章）。

2.3.5 对于在现场发现的产品一致性、质量或维护保养方面的问题，检查组应要求企业当场或限期整改（视现场情况而定），不得影响产品用户单位的消防安全。企业整改完毕后应提交相关单位或监督部门出具的有关证明性材料。

2.3.6 检查组现场怀疑产品一致性不符但无法准确判定时，或生产企业对现场判定结论有争议时，检查组应在现场抽、封样，由本机构安排有关部门开展产品一致性检查或产品检验（必要时）。对不具备现场抽样条件的，检查组应及时报告本机构确认。

2.3.7 检查结束后，检查组长应就监督情况与受监督企业进行沟通，通报监督中发现的问题，要求其在现场产品一致性检查记录上签字、盖章确认。对现场监督结论有异议的或拒绝在监督现场一致性检查记录上确认的，检查组应书面报告本机构。

2.4 现场抽样检测

2.4.1 检查组按照相关强制性标准规定现场抽取样品进行产品一致性检查。产品一致性符合要求的，检查组现场按照现场监督抽取样品方案要求的数量进行抽、封样品。对产品一致性不符合要求的，不再开展后续工作，书面报告本机构。

2.4.2 检查组抽取样品后，应告知企业送样要求并督促获证企业立即进行补货、

重新安装，不得影响现场消防安全。

2.4.3 监督检验样品抽样数量要求详见本实施细则附件三。

2.4.4 样品应选择在质保期内的产品。

3 获证后的跟踪检查

3.1 基本内容及要求

（1）巡视工厂或以远程方式核查生产和检验设备的运行状况；

（2）工厂质量保证能力要求要素：要素范围 a 包括附件四中工厂质量保证能力要求中的采购和关键件控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的变更及一致性控制、证书和标志条款内容；要素范围 b 包括附件四中工厂质量保证能力要求中的职责和资源、文件和记录、不合格品的控制、内部质量审核、产品防护与交付条款内容。获证后跟踪检查一般情况下应按要素范围 a 规定的内容进行检查。本机构根据实际情况适时安排要素范围 b 规定的内容检查，一般情况下每 5 年至少应安排一次；

（3）证书使用和标志的购买、使用、保管情况；

（4）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；

（5）是否有获证产品变更后未经批准依据证书出厂销售产品的行为等；

（6）受监督企业有无销售与证书描述不符产品的情况；

（7）受监督企业有无证书暂停、注销、撤销后继续依据证书出厂销售产品的行为；

（8）现场生产过程见证和指定试验（适用时）；

（9）受监督企业是否按照《消防产品监督管理规定》及本机构的有关规定建立了消防产品销售流向信息登记制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容；

（10）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；

（11）产品一致性检查应按照本文件有关要求执行。

（12）监督检查过程中发现的其他不符合。

3.2 检查要求

3.2.1 检查组应要求受监督企业开放生产现场所有房间或地域，以供监督检查。除涉及军品生产等机密外，检查组必须核实受监督企业每个房间或地域的功能及存放的与获证产品生产过程有关物品的情况。对于受监督企业刻意隐瞒的房间或地域，必须重点巡视。

3.2.2 检查组应对企业生产和检验能力、生产工艺文件、产品设计和采购文件有效性等进行重点核查，安排见证生产和指定试验（适用时）。

3.2.3 对于未制定或未有效执行一致性控制要求和例行检验、确认检验要求的企业，检查组应书面报本机构处理。

3.2.4 适用时，检查组在生产现场应根据认证依据标准选定项目开展指定试验。现场条件不允许时，可进行模拟检验。重点考核以下内容：

（a）检验作业指导文件中的技术要求与认证依据标准的相关规定是否一致或起等效作用；是否具有可操作性；

（b）检验设备能否满足检验作业指导文件要求；是否能够正常运行；是否按规定周期进行了计量和校准；

（c）检验记录表是否与检验作业文件要求一致，具有指导或提示作用；

（d）检验人员是否能够正确理解检验作业指导文件；操作是否有效；是否按要求填写了检验记录表。

指定试验结束后，检查组填写指定试验见证活动记录，按下列要求进行判定：

（a）对于能够在监督检查期间完成的指定试验项目，检查组应对检验情况的符合性进行单项判定；

（b）对于部分不能在工厂监督检查期间完成的指定试验项目，监督检查组应在要求检验人员进行模拟检验的基础上，进行该项目的检验能力判定，并注明为模拟检验操作；

（c）全部指定试验项目完成后，检查组汇总形成对指定试验见证活动的总体意见，并签字确认。

对工厂检验人员不能完成检验或检验结论不准确、指定试验结果不合格的（原则上）的，检查组应书面报告本机构。

3.2.5 对监督检查中发现的认证证书的信息，如：认证委托人、生产者、生产企业的名称或地址（生产企业未搬迁除外）发生变更，获证产品型号或规格等发生变更或有证据表明生产企业的组织结构、质量保证体系发生重大变化，认证委托人未向本机构申请变更批准或备案的，检查组应告知企业在未获本机构批准或备案前不得出现依据证书出厂销售行为；如获证企业已按规定申报，检查组应重点核查是否存在变更未经确认即依据证书出厂销售的情况。如存在上述情况，应提取相关证据，书面报告本机构。

3.2.6 若受监督企业有生产与证书描述内容不符产品、但未出厂销售的，检查组应要求受监督企业不得出厂销售。为保证认证有效性，应要求企业采取相应措施（委托认证或变更确认），书面报告本机构。若受监督企业有出厂销售与证书内容不符产品情况时，检查组应要求企业立即停止依据证书出厂销售并通知相关方暂停使用证书。企业应采取相应纠正措施（经委托认证或变更确认符合认证要求的，可继续使用；不符合认证要求的，不得使用）。当企业未采取纠正措施或无法落实整改要求时，本机构应根据法律法规、认证规则及双方签订的认证服务合同等对证书进行处理。

3.2.7 对监督检查中出现企业倒闭或经多方联系仍无法找到企业，以及企业无合理原因拒不接受监督检查的情况时，检查组应书面报告本机构，本机构视情况处理企业持有的全部证书。

3.2.8 对于在检查中发现经营状态异常、国家、行业、地方产品质量监督抽查不合格或存在其他重大认证风险的企业，检查组应重点核实企业接受行政处罚情况、问题整改情况以及不合格品召回、更换情况等，并收集相关证据备查。检查组应要求企业书面说明未按照认证服务合同规定向本机构通报的原因。涉及此类情况，检查组应在作出监督检查结论前，向本机构工厂检查管理部门报告。得到确认后，方可离开现场。

3.2.9 开展监督工作时，如发现企业存在严重质量问题或国家、行业、地方产品质量监督抽查不合格且不能通过工厂检查提供充分的整改证据，为合理规避认证风险，检查组必须告知企业可能被本机构暂停、撤销全部产品证书的风险。

3.2.10 检查组在现场应核查受监督企业是否按照《消防产品监督管理规定》

要求，建立了消防产品销售流向信息登记制度，如实记录产品名称、批次、规格、数量、销售去向等内容。

附件六 认证证书样式

# 消防产品认证证书

证书编号：**********

认证委托人： **********

地址：**********

生产者： **********

地址：**********

生产企业：**********

地址：**********

产品名称： **********

认证单元： **********

内含： **********

产品认证实施规则： **********

产品认证基本模式： **********

产品标准和技术要求： **********

上述产品符合认证实施规则TFRI-ZY-**的要求，特发此证。

首次发证日期:****年**月**日

发（换）证日期：****年**月**日 有效期至：****年**月**日

本证书的有效性需依靠通过证后监督获得保持

证书信息和有效性可扫描下方二维码或登录本机构网站www.tfri-rz.com查询

发证机构名称（盖章）

**应急管理部天津消防研究所**

中国•天津市南开区卫津南路 110 号（所本部地址） 300381

中国•天津市西青区富兴路 2 号（认证办公地址） 300382

网址：www.tfri-rz.com 电话：022-28060991

## 附件七 认证证书的变更、扩展、恢复相关规定

1 认证证书的变更

获证后，当涉及认证证书、产品特性或本机构规定的其他事项发生变更时，认证委托人应向本机构提出变更委托，经本机构批准后方可实施。

1.1 变更类型

1.1.1 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、生产者名称或地址变更；生产企业名称或地址变更（生产企业搬迁除外）等。

1.1.2 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重大变化等。

1.2 变更程序

1.2.1 证书持有者需要变更已经获得的认证证书信息或产品时，应按5.2的要求向本机构提交变更申请及有关资料。

1.2.2 本机构在接到变更申请及有关资料后进行审核，核查变更信息或产品与原获证信息或产品的一致性，必要时安排变更工厂确认检查和/或确认检验。

1.2.3 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，本机构与分包实验室应根据变更认证委托，确定变更的可行性。对于允许变更的，应制定变更确认方案（至少包括工厂检查要求和产品检验要求）；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。

1.2.4 根据变更确认的结果,按规定程序评定，符合变更要求的，本机构为证书持有者换发证书或发出变更确认通知。不符合变更要求的，本机构向证书持有者发出不予变更的通知。

1.2.5 认证依据用标准发生变更时，本机构分析标准变更对认证有效性的相关影响，制订并公布标准换版后认证工作的有关要求。认证委托人、生产者、生产企业应对新标准下的工厂质量保证能力及产品一致性控制能力进行评价，改进和完善质量管理体系，确保产品质量符合新标准要求。

2 认证证书的扩展

2.1 认证范围的扩大类型

(1)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（新增标准）

(2)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（新增单元）

(3)单元内扩展新型号产品的扩大委托（新增型号）

2.2 认证范围扩大时，认证委托人应提交认证范围扩大的委托，经产品检测和工厂检查符合后，换发或颁发证书。

2.3 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。

2.4 认证范围扩大时，属于 2.1 中(1)、(2)的，产品应进行型式试验；属于2.1中(3)的，产品应进行分型试验。产品的检测有关要求见附件三。

2.5 认证范围扩大时，工厂检查内容主要包括：

(1)实施规则相同、执行标准不同的产品（新增标准），应进行文件审查和现场

检查；

(2)实施规则及标准相同、单元不同的产品，原则只进行文件审查，必要时安排现场检查；

(3)单元内产品扩展原则只进行文件审查，必要时安排现场检查；

(4)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和现场检查；

（5）文件审查中应通过特性文件表与检验报告中型式试验样品的描述进行产品一致性核对。现场检查包括工厂质量保证能力现场检查和产品一致性现场检查，工厂质量保证能力现场检查范围至少应包括：职责和资源、采购和关键件控制、生产过程控制、例行检验和/或确认检验、检验试验仪器设备、认证产品的变更及一致性控制。对于本条（4）的工厂质量保证能力现场检查，应进行全条款检查。

3 认证范围的缩小

当认证委托人不再保留某个已获认证单元的认证证书时，或在已获认证单元内不再保留部分分型产品认证证书时，属缩小认证产品范围。应由认证委托人提出委托，并交回原认证证书。本机构确认后注销原认证证书或换发证书，并公告。

4 认证证书的恢复

4.1 因各种原因导致证书被暂停的，可提出证书恢复委托。

4.2 证书恢复委托的基本要求

4.2.1 因认证委托人自身原因申请暂停或无法接受监督检查而导致证书被暂停的，认证委托人应在具备恢复正常生产的条件后，向本机构提出证书恢复委托，委托资料中至少包括认证委托人质量保证体系的运行情况描述、产品一致性保持情况描述，试产产品的性能情况等；

4.2.2 因认证委托人（生产者、生产企业）信息变更，在规定的期限内未按要求履行变更程序的，认证委托人应在完成名称或地址更改，完成搬迁或改组、改制恢复正常生产后，同时向本机构提交证书恢复委托和变更委托，除按要求提交相应变更委托资料外，还应包括认证委托人质量保证体系的运行情况描述、产品一致性保持情况描述，试产产品的性能情况等；

4.2.3 因工厂监督检查不通过的，认证委托人应认真分析工厂监督检查不通过的原因，针对每个不符合项认真分析原因并制定相应的纠正措施；应自查确定因产品的一致性不符合或工厂条件不符合导致不符合产品或不合格产品涉及范围、批次、出厂数量和库存数量，并采取相应的处置措施（应提供相关证据，如：处置情况的文字、图像、视频等资料，使用单位或监管单位证明等）；应完善证书或认证标志规定，落实消防产品销售流向登记制，并按要求进行自查（适用时）；应对采取的纠正措施的有效性进行自我验证,包括经整改后试生产产品的一致性进行自我验证。

4.2.4 因产品监督检验不合格或不能按规定送样检验的，认证委托人应分析产品检验不合格或不能按规定送样原因，制定相应的纠正措施；应自查确定不合格产品涉及范围、批次、出厂数量和库存数量，并采取相应的处置措施（应提供相关证据，如：处置情况的文字、图像、视频等资料，使用单位或监管单位证明等）；应对采取的纠正措施的有效性进行自我验证,包括经整改后试生产产品的自我验证。

4.2.5 因国家抽查、行业抽查、地方抽查产品检验不合格的，认证委托人应分

析产品检验不合格原因，制定相应的纠正措施；应自查确定不合格产品涉及范围、批次、出厂数量和库存数量，并采取相应的处置措施（应提供相关证据，如：处置情况的文字、图像、视频等资料，使用单位或监管单位证明等）；应对采取的纠正措施的有效性进行自我验证,包括经整改后试生产产品的自我验证；应向原产品抽查部门申请产品复检，取得复检合格的报告（国家、行业、地方抽查部门有整改要求的应一并整改）；

4.2.6 认证委托人完成上述整改后,向本机构提出证书恢复委托，并附整改报告及有关证明资料。

4.3 证书恢复委托的程序

(1)本机构对证书恢复委托资料进行审核，对于符合要求的，在5个工作日内发出受理及签订认证合同通知，对于不符合要求的，在5 个工作日内通知认证委托人补正资料并提交。

(2)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：采购和进货检验、生产过程控制和过程检验、例行检验和确认检验、检验试验仪器设备、产品一致性控制；

b)产品一致性核查；

c)认证标志核查;

d)消防产品销售流向登记制度执行情况的核查；

e)认证委托人存在变更情况的核查；

f)对实际整改落实情况的核查；

g)不符合产品或不合格产品处置情况的核查（适用时）；

h)暂停期间有无销售情况的核查等。

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

（3）对于使用领域发现不符合实施规则相关要求被暂停证书，认证委托人整改后提交使用领域复检合格证明的，可采取文件审查核实、工厂现场检查核实方式之一或组合形式开展核查。

（4）本机构对有关检查资料（检查计划、工厂检查报告、工厂条件检查记录、产品一致性检查记录、工厂一致性控制记录、证书、标志检查记录）及监督检验报告(必要时)进行评定，对于可以恢复证书的，发出恢复证书使用的通知并返还认证证书，对于不能恢复证书的，按相关规定处理。