



编号：CQM19-3353-01-2021

消防产品认证规则

防火门

Fire products Certification Rules for

Fire resistant doorsets

2021-03-31 发布

2021-03-31 实施

方圆标志认证集团

前言

本认证规则由方圆标志认证集团有限公司（简称方圆）发布，版权归方圆所有，任何组织及个人未经方圆许可不得以任何形式全部或部分使用。

本规则初次发布日期：2019年8月20日。

第一次修订发布日期：2020年4月20日。修订内容为：

- (1) 增加企业分类管理要求；
- (2) 优化单元划分原则；
- (3) 进一步明确关键件供应商要求；
- (4) 进一步明确例行检验要求。

第二次修订发布日期：2021年3月31日。修订内容为：
优化型式试验、确认检验、指定试验项目。

参与起草单位：重庆市消防安全技术研究服务有限责任公司

主要起草人：刘险峰、李立、杨栋、龙海、董丽楠、苏昱、董朋朋

如需获取更多信息，请登录网站查询，或通过以下电话、邮件咨询，联系方式如下：

地址：	北京市海淀区增光路33号（100048）	网址：	www.cqm.com.cn
电话：	010-68437373（业务咨询）	E-mail：	pct@cqm.com.cn
	010-68422203（投诉监督）		

目录

1. 适用范围.....	1
2. 认证依据标准.....	1
3. 认证模式.....	1
3.1 可选的认证模式.....	1
3.2 认证模式的选定原则.....	1
4. 认证单元划分.....	1
5. 认证委托.....	2
5.1 认证委托的提出与受理.....	2
5.2 申请资料.....	2
5.3 实施安排.....	3
6. 认证实施.....	3
6.1 型式试验.....	3
6.2 初始工厂检查.....	4
6.3 认证评价与决定.....	6
6.4 认证时限.....	6
7. 获证后监督.....	6
7.1 获证后监督的频次和时间.....	6
7.2 获证后监督检查内容.....	6
7.3 获证后监督检查的记录.....	6
7.4 获证后监督检查结果的评价.....	6
8. 认证证书.....	6
8.1 认证证书的保持.....	6
8.2 证书到期复评.....	7
8.3 认证证书覆盖产品的变更.....	7
8.4 认证证书覆盖产品的扩展.....	7
8.5 认证证书的暂停、注销、撤销.....	7
8.6 认证证书的使用.....	8
9. 认证标志.....	8
9.1 准许使用的标志样式.....	8
9.2 标注方式.....	8
10. 收费.....	8
11. 认证责任.....	8
11.1 相关方责任.....	8
11.2 争议和投诉.....	9
附件 1: 消防产品生产企业质量保证能力要求.....	10

1. 适用范围

适用于防火门的认证，包括木质、钢质、钢木质和其他材质防火门。

2. 认证依据标准

GB 12955-2008《防火门》。

3. 认证模式

3.1 可选择的认证模式

认证模式是对认证产品实施认证的一系列环节、要素的组合，认证环节包括：认证申请与受理、型式试验、初始工厂检查、认证评价与决定、获证后监督、证书到期复评。防火门认证可选择的认证模式见表 1。

3.2 认证模式的选定原则

方圆根据 CQM03-AC1《产品认证生产企业分类管理细则》，对生产企业进行分类（分为 A、B、C、D 四类），对不同分类的生产企业在认证模式和获证后监督等方面实施差异化要求，认证模式的选定原则详见表 1。

表 1 认证模式的选定原则

可选认证模式		企业分类对应的可选认证模式和跟踪检查周期			
序号	包含的认证环节/要素	A 类	B 类	C 类	D 类
1	型式试验+获证后监督	✓	/	/	/
2	型式试验+初始工厂检查+获证后监督	✓	✓	✓	✓
企业分类对应的跟踪检查周期（月/次）		24	12	9	6

4. 认证单元划分

防火门产品主要类别、材质、耐火等级、结构形式、以及内填充工艺、材料的种类不同，作为不同认证单元。相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或相同生产企业、不同生产者生产的相同产品，作为不同的认证单元。上述情况，可仅在一个认证单元的样品上进行型式试验，其它生产企业的产品需提供资料进行一致性核查。

（1）防火门产品主要类别

共 12 种：钢质隔热防火门、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、钢木质非隔热防火门、其他材质非隔热防火门。

（2）材质

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。

（3）耐火等级

指隔热防火门：A0.50(丙级)、A1.00(乙级)、A1.50(甲)、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。

(4) 结构形式

- a) 防火门门扇数量；
- b) 门框与门扇的搭接形式；
- c) 门框是单槽口还是双槽口；
- d) 双(多)扇门的门缝搭接方式；
- e) 门扇厚度和门框侧壁宽度；
- f) 防火膨胀密封件规格型号及设置；
- g) 单元内含带门镜防火门产品时，一般选取带门镜产品为典型产品；
- h) 门框带有亮窗或封窗；
- i) 防火玻璃的型号；

注：1. 门扇上带防火玻璃的，防火玻璃的透光面积（透光尺寸高×宽，且任意透光尺寸小于等于典型产品尺寸）小于等于其所在门扇面积 15%的防火门为同一单元，允许其同单元防火门门扇带有更小防火玻璃或门扇不带玻璃；

2. 门扇上带防火玻璃的，防火玻璃的透光面积（透光尺寸高×宽，且任意透光尺寸小于等于典型产品尺寸）大于其所在门扇面积 15%，小于等于其所在门扇面积 30%的防火门为同一单元；

3. 门扇上带防火玻璃，当防火玻璃的透光面积（透光尺寸高×宽，且任意透光尺寸小于等于典型产品尺寸）大于其所在门扇面积 30%的防火门为同一单元。

(5) 内填充工艺、材料的种类

- a) 内填充工艺指：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；
- b) 门扇内填充材料：同一认证单元内，门扇内填充材料的主要成分不能发生变化，且门扇内填充材料的密度变化不超过 10%。

5. 认证委托

5.1 认证委托的提出与受理

认证委托人通过方圆官方网站（www.cqm.com.cn）的产品认证用户平台提交认证委托。方圆在 2 个工作日内处理认证委托，并向客户反馈受理、退回整改或不受理的信息。

5.2 申请资料

认证委托人应在申请受理后按认证方案的要求向方圆提供有关申请资料和

技术材料，并确保资料真实有效，资料通常包括：

- (1) 认证申请书或认证服务协议（应提供签章原件）；
- (2) 认证委托人、生产者、生产企业的注册证明（如营业执照等）；
- (3) 防火门认证产品描述（CQM19-3353-0111）；
- (4) 生产企业信息表；
- (5) 采用 ODM、OEM 或利用已获证书模式时，需提供协议、初始证书复印件和相应型式试验报告复印件；
- (6) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；
- (7) 其他需要的文件。

5.3 实施安排

方圆确定认证方案并通知认证委托人，认证方案通常包含以下内容：认证单元划分、认证模式、认证流程、认证时限、方圆相关工作人员的联系方式、实验室（如有）等信息。

6. 认证实施

6.1 型式试验

6.1.1 型式试验方案

方圆根据认证委托人提供的产品信息制定型式试验方案，明确样品要求、依据标准等信息，并告知认证委托人。利用企业检测资源实施检测时，按方圆的有关规定执行。

6.1.2 型式试验样品要求

型式试验样品采取送样方式，送样时随附一套认证资料（认证申请书或认证服务协议、企业注册证明、产品描述等）。认证委托人应确保其所提供的样品与实际生产产品的一致性。

选择认证单元内生产工艺复杂，且洞口外形尺寸最大的产品为典型样品送检（同一单元内生产工艺复杂且洞口外形尺寸大的产品覆盖洞口外形尺寸小的产品），送样数量为 2 档。样品应是经认证委托人确认合格的产品。

6.1.3 关键件和/或关键原材料要求

门扇内填充材料。当相同规格（主要成分和密度）内填充材料供应商为多个时，每 3 个供应商抽取 1 个样品按 6.1.4 进行型式试验。

6.1.4 型式试验项目

GB12955-2008《防火门》表 6 中除 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。

6.1.5 型式试验的实施

认证委托人选择方圆签约的实验室对样品实施型式试验。实验室在收到样品和随附的资料进行核实确认，如需调整型式试验方案，须向方圆提出调整建议。

检验时间从实验室收样和符合要求的认证资料算起，一般不超过 30 天（不包括因检验不合格，企业进行整改和复检的时间），型式试验报告签发之日起 12 个月内未颁发证书，应重新进行型式试验。

当型式试验存在不合格项目时，允许认证委托人向方圆和/或实验室提交资料 and/或样品进行整改，整改应在 3 个月内完成，超过整改期限的视为认证终止。

对于 A 类生产企业，型式试验时，认证委托人可提出利用企业检测资源实施检测，按方圆的相关规定执行。必要时，利用企业检测资源实施检测可与企业实验室现场评审同时进行。

6.1.6 型式试验报告

实验室按方圆要求出具型式试验报告，方圆对检验报告评价通过后，实验室可向认证委托人提供型式试验报告。认证委托人/生产者/生产企业应妥善保管型式试验报告，确保各方在获证后的跟踪检查时能够获取。

6.2 初始工厂检查

检查范围包括产品范围和场所界限。产品范围指认证产品。场所界限指与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，检查的界限应至少包括例行检验、加施认证标志和产品标识的场所，方圆可对其余场所（如关键工序）进行延伸检查。

通常，初始工厂检查时，生产企业应有认证产品在生产。当认证产品无生产时，生产企业应提前告知方圆生产计划以便及时安排工厂检查。方圆根据生产企业生产规模确定检查人日，详见表 2。

表 2 工厂检查人日数（初始检查/监督检查/复评）

生产规模	200 人以下	201-500 人	501 人以上
人日数	4/2/3	5/2/4	6/2/5

6.2.1 检查内容

检查内容包括生产企业质量保证能力和产品一致性。

6.2.1.1 工厂质量保证能力检查

依据 CQM05-A1《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》（附件 1）和工厂质量控制检验要求（见表 3）进行。

表 3 工厂质量控制检验要求

序号	GB 12955-2008 标准条款	检验项目	例行检验 (注 1)	确认检验 (注 2)	指定试验 (注 3)
1	第 5.1 条	一般要求	√		
2	第 5.2.2.3 条	注 4 木材处理后的含水率 人造板处理后的含水率 材料厚度	√		
3	第 5.2.3.3 条		√		
4	第 5.2.4.2 条		√		



序号	GB 12955-2008 标准条款	检验项目	例行检验 (注 1)	确认检验 (注 2)	指定试验 (注 3)
5	第 5.4.2 条	外观质量	√		
6	第 5.5 条	门扇质量	√		√
7	第 5.6 条	尺寸极限偏差	√		√
8	第 5.7 条	形位公差	√		
9	第 5.11 条	耐火性能		√	

注 1: 例行检验是在生产的最终阶段(除包装和加贴标签外, 不再进一步加工)为识别不合格品而进行的检验。为达到例行检验的目的, 检验频次由企业按其生产特点自行制定。

2: 确认检验是为证产品持续符合标准要求进行的抽样, 由企业策划并组织实施, 按照每个材质类别进行确认检验, 检验频次为 1 次/年。如果生产企业不具备检测能力, 可委托外部实验室进行。

3: 每 5 个认证单元至少选取 1 个认证单元中的 1 个典型产品进行现场指定试验, 现场指定试验由企业检验人员完成, 方圆检查员进行见证。

4: 序号 2-4 项, 可在进货检验或过程检验时完成。

6.2.1.2 产品一致性检查

每 5 个认证单元至少抽 1 个认证单元中的 1 个典型产品进行一致性检查。

- (1) 认证产品的标识应与检验报告中信息一致;
- (2) 认证产品结构应与检验报告中信息一致;
- (3) 认证产品关键件应与检验报告中信息一致。
- (4) 现场指定试验(见表 3)

6.2.2 检查依据

- (1) 相关国家法规及认证实施规则;
- (2) 认证依据的标准及型式试验报告;
- (3) 认证申请资料。

6.2.3 检查结论

检查组在检查结束时给出检查结论, 当检查存在不符合项时, 工厂应在规定期限内(不超过 40 天)完成整改, 工厂对检查结论有异议时, 可于检查结束后 5 日内向方圆申请复议。检查结论有以下四种:

- (1) 工厂检查通过。
- (2) 存在不符合项, 工厂应在规定的期限内采取纠正措施, 经检查组书面验证有效后, 检查通过。否则, 检查不通过。
- (3) 存在不符合项, 工厂应在规定的期限内采取纠正措施, 经检查组现场验证有效后, 检查通过。否则, 检查不通过。
- (4) 工厂检查不通过。

6.3 认证评价与决定

认证资料齐全后，方圆在 5 个工作日内对型式试验报告、工厂检查报告以及相关申请资料进行评价，做出认证决定，对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，方圆不予批准认证委托，认证终止。

6.4 认证时限

一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书。认证委托人对认证活动予以积极配合，认证过程中由于型式试验不合格、工厂检查不符合等因认证委托人原因导致延长的时间，不计算在认证时限内。

7. 获证后监督

7.1 获证后监督的频次和时间

没有进行初始工厂检查的获证生产企业，一般在获证后 3 个月内实施首次工厂检查，或根据企业生产计划，在其首次生产时实施首次工厂检查。

从初始工厂检查或首次工厂检查起，方圆根据企业分类确定跟踪检查的频次（见表 1），根据持续的获证后监督结论及国家质量监督抽查等质量信息，必要时增加监督频次。获证后监督根据生产企业生产规模确定检查人日，详见表 2。

7.2 获证后监督检查内容

监督检查内容同 6.2.1 条，其中 CQM05-A1《方圆标志认证生产企业质量保证能力要求》（见附件 1）中的条款 3、4、5、6、9、11 及上次检查不符合整改的验证（如有）是每次监督检查必查条款，检查组可根据生产企业实际情况增查其它条款。

7.3 获证后监督检查的记录

方圆对获证后监督全过程予以记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

7.4 获证后监督检查结果的评价

方圆对监督检查结果进行评价，评价合格的，判定监督通过，认证证书继续有效。监督检查不通过，或不能按要求接受监督时，则判定监督不通过，按规定（P815G《产品认证证书暂停（恢复）、注销、撤销规定》，P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》）对认证证书做暂停、撤销处理，停止使用认证标志。

8. 认证证书

8.1 认证证书的保持

认证证书的有效期为 5 年，有效期内，证书的有效性通过方圆的获证后监督获得保持。ODM 证书的有效期限需根据 ODM 协议中的合作期限确定，但不超过 ODM 初始认证证书的有效期限。

8.2 证书到期复评

证书有效期满前 6 个月提交证书到期复评申请,按全条款进行生产企业质量保证能力要求检查,根据生产企业生产规模确定复评检查人日,详见表 2。

8.3 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后,如果认证证书上的内容发生变化,或产品中涉及安全的设计、结构参数、关键件等发生变化时,认证委托人应向方圆提出变更申请并获得批准后,方可实施变更。

8.3.1 变更申请和要求

(1) 企业名称和/或地址变更(不含搬迁)

证书中的认证委托人、生产者或生产企业名称和/或地址(不含搬迁)变更时的,经方圆评价变更资料后,可直接变更认证证书。

(2) 生产企业搬迁

认证委托人应向方圆提出变更申请,进行工厂检查,当工厂检查合格时,颁发新证书。

(3) 关键件的变更

关键件的制造商、技术参数发生变更时,认证委托人应及时提出变更申请,变更内容须经方圆批准后有效。

(4) 认证依据标准变化

认证依据标准版本发生变化时,方圆将在网站(www.cqm.com.cn)公布标准换版方案,方案中包括:标准的变化信息,标准换版的实施要求,以及认证证书转换期限等。

(5) 其他类型的变更

根据变更的内容,由方圆确认变更方案。

8.3.2 变更评价和批准

方圆根据变更的内容和企业提交的相关资料进行评价,确定变更方案,如需型式试验和/或实施检查,则在型式试验和/或检查合格后批准变更。

8.4 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要变更认证单元覆盖的产品范围时,应向方圆提出扩展产品的认证申请。方圆根据认证委托人提供的产品有关技术资料,核查变更产品与获证产品的差异,确认原认证结果对变更产品的有效性,并针对差异做补充检验或对生产现场进行检查。检验、检查通过的,方圆评价后,颁发认证证书。

8.5 认证证书的暂停、注销、撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据 P815G《产品认证证书暂停(恢复)、注销、撤销规定》及方圆的有关规定执行。

证书被暂停后,认证委托人应及时整改并提出恢复申请,方圆实施现场检查

和/或产品检测，并对检查和/或检测结果进行评价，评价合格后，恢复相应证书。如检查不通过和/或检测不合格，或逾期未完成整改及评价，方圆撤销相应证书。

8.6 认证证书的使用

产品通过认证后，认证委托人/生产企业应按 CQM01-A2《方圆标志认证认证证书使用规则》建立产品认证证书的使用管理制度，确保认证证书的使用符合认证要求。

9. 认证标志

产品通过认证后，认证委托人应按 P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》申请备案或购买认证标志。

9.1 准许使用的标志样式

获证产品允许使用如下认证标志，且不允许使用变形标志：



9.2 标注方式

认证委托人应按 P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》中规定的合适方式来施加认证标志。应在产品本体明显位置、铭牌或说明书、包装上施加认证标志。

认证证书暂停期间，获证组织应停止使用产品认证证书和标志，封存带有产品认证标志的相应批次产品。

认证证书被注销或撤销的，获证组织应将注销、撤销的认证证书和未使用的标志交回方圆，必要时还应当召回相应批次带有认证标志的产品。

10. 收费

认证收费项目按照方圆制定的产品认证收费标准收取。

工厂检查的人日数，按本规则及方圆制定的检查人日数核算规定执行。

11. 认证责任

11.1 相关方责任

方圆应对做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

方圆及其委派的检查员应对检查结论负责。

认证委托人应对其提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

11.2 争议和投诉

当认证委托人、生产者、生产企业受到社会相关方的质量投诉，或因质量原因被媒体曝光时，应配合方圆进行必要的核查确认。

认证委托人、生产者、生产企业对检验结果、检查结果、认证决定有争议时，可向方圆提出，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果；对认证人员进行投诉时，方圆及时进行调查、处理并反馈处理结果。



附件 1：方圆标志认证生产企业质量保证能力要求

0 引言

为规范指导工厂建立确保产品持续符合认证要求的质量保证能力，依据 CNCA-00C-005《强制性产品认证实施规则工厂质量保证能力要求》制定本文件。

本文件是建立质量保证能力和实施现场检查的依据之一，在认证工作具体实施中，工厂应以保证生产的认证产品与型式试验样品的一致性为目标，根据本文件及相应产品认证实施规则/细则的要求建立质量保证能力。

注：本文件中的工厂涉及认证委托人、生产者、生产企业。

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。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) 确保认证产品一致性与标准符合性；
- (c) 正确使用 CQM 证书和标志，确保加施 CQM 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：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

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、储存等必需的设施和环境。

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 工厂应识别并长期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、CCC 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，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 CQM 证书或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确认其证书状态有效。
- (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，其控制效果不低于上述 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所采购关键件的一致性并持续满足技术要求。

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，以确保分包产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按本文件第 4 条进行控制。

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，工厂应保证生产环境满足要求。

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和产品一致性。

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。

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

7.1 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。

7.2 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。

7.3 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），应及时通知方圆。

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，程序规定应符合规定要求。变更应得到方圆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 CQM 证书和标志

工厂对 CQM 证书和标志的管理及使用应符合 P823G2《方圆自愿性产品认证标志使用规范》等规定。对于统一印制的标准规格 CQM 标志或采用印刷、模压等方式加施的 CQM 标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施 CQM 标志或放行：

- (a) 未获认证的 CQM 产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经方圆确认，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。



声明：

本组织保证本产品描述中的产品参数及关键部件、材料等信息与实际生产的认证产品保持一致，确保认证产品持续符合认证要求。获证后，如果影响产品标准符合性的参数及关键材料发生变化，本组织将向方圆提出认证变更，经方圆确认符合认证要求后方可实施变更。

认证委托人签章：

日期： (公章)

注：一份产品描述表只填一个认证单元产品信息。

1. 基本信息

1.1 申请编号/合同编号：

1.2 认证委托人：

1.3 认证单元产品名称和规格型号：

表 1 认证单元产品名称和规格型号

产品名称	认证单元（规格型号）
	主型： 覆盖： 尺寸： ≤W（宽）≤ ≤H（高）≤

2. 产品信息（主型）

2.1 认证单元产品结构信息

表 2 认证单元产品结构信息表

序号	项目	内容信息
1	外形尺寸	规格宽度_____mm，规格高度_____m。
2	门扇结构	门扇为： <input type="checkbox"/> 钢质 <input type="checkbox"/> 木质 <input type="checkbox"/> 钢木质 <input type="checkbox"/> 其他材质； 门扇数量：_____扇； 门扇上： <input type="checkbox"/> 带防火玻璃 <input type="checkbox"/> 不带防火玻璃。
3	门框结构	门框为： <input type="checkbox"/> 钢质 <input type="checkbox"/> 木质 <input type="checkbox"/> 钢木质 <input type="checkbox"/> 其他材质； 门框为： <input type="checkbox"/> 单槽口 <input type="checkbox"/> 双槽口；



		门框上： <input type="checkbox"/> 带亮窗 <input type="checkbox"/> 不带亮窗。
4	双扇门中缝连接方式(适用时)	<input type="checkbox"/> 盖缝板 <input type="checkbox"/> 止口 <input type="checkbox"/> 其他方式：_____。
5	防火玻璃透光尺寸及结构（适用时）	防火玻璃透光尺寸宽_____mm，高_____mm； 防火玻璃透光尺寸占其所在门扇面积的_____%。
6	门扇厚度	门扇厚度为_____mm。
7	门框侧壁宽度	门框侧壁宽度为_____mm。
8	防火密封件设置	防火密封件规格型号：_____。
9	门扇内填充材料填充工艺	门扇内芯板填充工艺： <input type="checkbox"/> 整体灌注 <input type="checkbox"/> 内填充 <input type="checkbox"/> 其他工艺_____；
10	盖缝板规格尺寸（适用时）	

2.2 认证单元产品主要性能参数

表 3 认证单元产品主要性能参数表

序号	项目	内容信息	
1	耐火性能	<input type="checkbox"/> 隔热防火门（A类）	<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 0.5h$ ，耐火完整性 $\geq 0.5h$ ；A0.50（丙级）
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 1.0h$ ，耐火完整性 $\geq 1.0h$ ；A1.00（乙级）
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 1.5h$ ，耐火完整性 $\geq 1.5h$ ；A1.50（甲级）
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 2.0h$ ，耐火完整性 $\geq 2.0h$ ；A2.00
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 3.0h$ ，耐火完整性 $\geq 3.0h$ ；A3.00
		<input type="checkbox"/> 部分隔热防火门（B类）	<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 0.5h$ ，耐火完整性 $\geq 1.0h$ ；B1.00
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 0.5h$ ，耐火完整性 $\geq 1.5h$ ；B1.50
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 0.5h$ ，耐火完整性 $\geq 2.0h$ ；B2.00
			<input type="checkbox"/> 耐火隔热性 $\geq 0.5h$ ，耐火完整性 $\geq 3.0h$ ；B3.00
		<input type="checkbox"/> 非隔热防火门（C类）	<input type="checkbox"/> 耐火完整性 $\geq 1.0h$ ；C1.00
			<input type="checkbox"/> 耐火完整性 $\geq 1.5h$ ；C1.50
			<input type="checkbox"/> 耐火完整性 $\geq 2.0h$ ；C2.00
<input type="checkbox"/> 耐火完整性 $\geq 3.0h$ ；C3.00			
2	门扇质量	_____kg	

3. 请补充关键件和（或）关键原材料的技术信息。

3.1 关键件和（或）关键原材料清单

表 4 关键件和（或）关键原材料清单

序号	关键件和（或）关键原材料	规格型号	生产者
1	门扇内填充材料	主要成分为：_____ 密度：_____ kg/m^3	



--	--	--	--

注：1、采购（含备选）的每一关键件和（或）关键原材料涉及多个规格型号、多个生产者时，均需列出；

2、关键件、关键原材料的检验报告扫描电子版附后。

3.2 关键工艺

表 5 关键工艺

序号	项目	信息
1	门扇内填充材料填充工艺	<input type="checkbox"/> 整体灌注 <input type="checkbox"/> 内填充 <input type="checkbox"/> 其他工艺：_____

4. 提交材料

4.1 每个规格型号的产品铭牌照片

4.2 每个规格型号的产品照片

4.3 每个规格型号的产品使用说明书

4.4 送检样品设计图纸