

机动车辆类强制性认证实施规则

汽车消防车产品

2004—05-01 发布

2004-08-01 实施

国家认证认可监督管理委员会 发布

目 录

1 . 适用范围	5
2. 术语	5
3. 认证模式	5
4. 认证实施的基本要求	5
4.1 认证申请	5
4.2 型式检验	5
4.3 初始工厂审查	6
4.4 认证结果评价与批准	7
4.5 获证后监督	8
5. 认证证书	9
5.1 认证证书的有效性	9
5.2 认证的变更	9
5.3 认证的暂停、注销和撤消	10
6. 认证标志的使用规定	10
6.1 准许使用的标志样式	10
6.2 标志加施	10
7. 认证收费	10

附件 1 消防车产品强制性认证所需资料.....	11
附件 2 消防车送样清单.....	15
附件 3 (一)消防车整车检测项目和检测依据.....	17
(二)消防车主要总成件、附件检测项目和检测依据.....	23
附件 4 消防车产品认证须具备的生产和检测设备清单.....	25
附件 5 消防车产品强制性认证工厂质量保证能力要求.....	28

1 . 适用范围

本规则适用于在中华人民共和国境内使用的各类消防车。

2 . 术语

车辆的定义见 GB/T3730.1-2001 《汽车和挂车类型的术语和定义》；GB / T 17350 — 1998 《专用汽车和专用半挂车术语和代号》；车辆的分类见 GB / T 15089 — 2001 《机动车辆及挂车分类》；消防车的分类见 GA114 《消防车产品型号编制方法》。

3 . 认证模式

型式检验+初始工厂审查+获证后监督。

4 . 认证实施的基本要求

4.1 认证申请

4.1.1 申请单元划分

4.1.1.1 不同生产厂的车辆不能划在同一单元。

4.1.1.2 不是同一类型的车辆不能划在同一单元(不同类型车辆是指 GA114-1995 《消防车型号编制方法》中规定的不同结构特征的消防车)。

4.1.1.3 专用装置主要结构及总成不同的车辆不能划在同一单元 (如罐体结构 , 消防泵、消防炮参数等有两处及以上不同时)。

4.1.1.4 举高类消防车每一个型号为一单元。

4.1.1.5 底盘的承载能力相差大于 20% 或发动机功率相差大于 30% 的消防车不能划在同一单元。

4.1.1.6 泵的布置方式不同不能划在同一单元 (如中置泵和后置泵)。

4.1.2 申请资料

认证申请所需资料见附件 1。

4.2 型式检验

4.2.1 送样原则

应从认证申请单元中选取代表性样品送样进行型式检验。若新申请产品所采用的零部件或系统，在其结构、检测标准、检测项目不变的情况下，与已获证的产品所采用的零部件或系统一致时，可不要求另行提供。

4.2.2 送样

4.2.2.1 型式检验的样品由委托人送到指定的检测机构。

4.2.2.2 送样清单见附件 2。

4.2.2.3 特殊情况由委托人提出申请，符合条件并经批准后可到生产厂家进行现场检测。

4.2.2.4 型式检验样品及相关资料的处置

型式检验后，样品应退还委托人或按委托人要求和国家有关规定处置。

4.2.3 检测项目和检测依据

检测项目和检测依据见附件 3。

4.2.4 消防车采用的底盘必须获得国家强制性产品认证(CCC 认证)。对获得认证后，改装时没有变化的项目，消防车整车认证时不再进行检测。对已获得国家强制性认证或国家承认的自愿认证的零部件和系统，当零部件和系统的结构、检测标准、检测项目不变的情况下，消防车认证时不再进行检测。

4.2.5 消防车检测项目的划分

消防车检测项目分为消防车整车检验项目和主要总成件、附件检验项目两类。

4.3 初始工厂审查

4.3.1 审查内容

4.3.1.1 工厂质量保证能力审查

工厂质量保证能力审查按消防车产品强制性认证工厂质量保证

能力要求 (附件 5) 进行。对于已经取得专用车产品 CCC 认证的企业 , 在做消防车产品初始工厂检查时 , 适当简化 , 免除重复审查内容。

4.3.1.2 产品一致性检查

- 1) 认证产品的标识 ;
- 2) 认证产品的结构及参数 ;
- 3) 对认证产品进行抽样检测。

4.3.1.3 工厂质量保证能力审查应覆盖申请认证产品的加工场所 , 产品一致性检查应覆盖申请认证产品。

4.3.2 工厂质量保证能力审查时间

型式检验合格后 , 再进行工厂质量保证能力审查。

工厂审查时间根据所申请认证产品的单元数量确定 , 并适当考虑工厂的生产规模 , 一般每个工厂为 6 - 8 人日。对于已经取得专用车产品 CCC 认证的企业 , 在做消防车产品初始工厂检查时 , 适当减少人日数 , 免除重复审查内容。

4.4 认证结果评价与批准

型式检验结果的评价由检测机构做出 ; 初始工厂审查的评价结果由工厂审查组做出 ; 认证批准由认证机构做出。

4.4.1 型式检验结果的评价

当所有的检测项目检测结果全部符合标准要求时 , 方可认为型式检验结果合格。若有个别检测项目不合格 , 但易于改进的 , 可允许重新送样进行检测 , 重新检测时再出现任何一项不合格 , 即认为型式检验结果不合格。

4.4.2 初始工厂审查的评价

4.4.2.1 如果整个审查过程中未发现不符合项 , 则审查结论为合格 ;

4.4.2.2 如果发现的不符合项对质量管理体系运行无明显影响 , 不危及到认证产品符合安全标准时 , 工厂应在规定的时间内采取纠正及纠

正措施，并报审查组确认其措施有效后，则审查结论为合格；

4.4.2.3 如果发现严重不符合项，或工厂的质量保证能力不具备生产满足认证要求的产品时，则可终止审查，委托人整改并自查符合要求后重新申请认证。

4.4.3 认证批准

认证机构对型式检验、工厂审查进行综合评价，型式检验和工厂审查均符合要求，经认证机构评定后，颁发认证证书（每一个申请单元颁发一个认证证书）。认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

4.4.4 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发认证证书时止所实际发生的工作日，包括型式检验时间、提交工厂审查报告时间、认证结论评定和批准时间、证书制作时间。

型式检验时间为 30 个工作日。

提交工厂审查报告时间一般为 5 个工作日。

认证结论评定、批准时间以及证书制作时间一般不超过 10 个工作日。

4.5 认证后监督

4.5.1 认证监督检查频次

4.5.1.1 一般情况下从获证后的第 13 个月起，每年至少进行一次监督检查。

4.5.1.2 若发生下述情况之一可增加监督频次：

1) 获证产品出现安全质量问题或用户提出安全质量方面的投诉并经查实为生产厂责任的；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与标准要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明生产厂因变更组织机构、生产条件、质量管理体系等，从而可能影响产品符合性或一致性时。

4.5.2 监督的内容

4.5.2.1 工厂质量保证能力复查

从获证起的 4 年内，工厂质量保证能力复查范围应覆盖 4.3.1.1 的全部内容。每个工厂的复查时间通常为 2-4 个人日。

获证后的第 5 年，应按 4.3 的规定对工厂质量保证能力进行全面审查。

4.5.2.2 产品一致性复查

从获证起，按本规则 4.3.1.2 条的规定进行现场核查，并抽样检测。如果出现 4.5.1.2 条中所列情况之一时，应增加相应的型式检验项目。

4.5.3 获证后监督结果的评价

监督合格后，可以继续保持认证资格、使用认证标志。如果存在严重不符合项，应立即停止使用认证证书和标志，并立即进行整改。其他不符合项则应在规定的时间内进行整改，逾期或整改仍不符合将停止使用认证证书和标志。整改仍不符合则撤销认证证书并停止使用标志，同时对外公布。

5. 认证证书

认证证书的使用应符合《强制性产品认证管理规定》的要求。

5.1 认证证书的有效性

证书的有效性依赖认证机构定期的监督获得保持。

5.2 认证的变更

5.2.1 获证产品的变更

若获证产品需对其结构、零部件或系统等进行变更，须由企业提出申请，并向认证机构提交变更的资料。

5.2.2 变更的评价与批准

认证机构对委托人提交的变更资料进行审查,确认原认证结果对变更项目的有效性。针对差异做资料审查/补充检测/工厂审查(必要时),对符合要求的变更给予批准或换发认证证书。

5.3 认证的暂停、注销和撤销

认证的暂停、注销和撤销按《强制性产品认证管理规定》的要求执行。


当消防车辆存在重大设计缺陷或安全隐患,并经查实确为制造者责任时,认证机构视具体情况和性质可暂停和撤销认证证书。

6. 认证标志的使用规定

证书持有者必须遵守《强制性产品认证管理规定》的要求执行。

6.1 准许使用的标志样式

6.2 标志加施

获得认证证书的消防车,应在消防车前风窗玻璃内侧的右上方(按汽车前进方向)加贴规定的  认证标志,认证标志的规格为 5 号,即尺寸Φ60mm。并应在产品的标牌上模压认证标志。

举高类消防车除按上款加贴及模压认证标志外,还应在臂架的明显部位上印刷或拓刷规定的认证标志。

7. 认证收费

认证收费由认证机构按国家有关规定统一收取。

附件 1 :

消防车产品强制性认证所需资料

1 . 产品结构及技术参数说明

1.1 消防车一般结构特征

- 1.1.1 外观照片和外廓尺寸简图 (两个都要) ;
- 1.1.2 车辆类别 ;
- 1.1.3 驾驶室型式 ;
- 1.1.4 车轴数和布置及驱动方式 ;
- 1.1.5 轮胎规格 ;
- 1.1.6 发动机型式及布置 ;
- 1.1.7 臂架型式 (仅对举高类消防车) ;
- 1.1.8 控制方式 (全液压或电液控制) (仅对举高类消防车) ;
- 1.1.9 支腿型式 ;
- 1.1.10 调平型式 (支腿和工作斗) (仅对举高类消防车) ;
- 1.1.11 安全报警系统 ;
- 1.1.12 上、下互锁系统 ;
- 1.1.13 逃生救援装备 ;
- 1.1.14 消防泵型式 ;
- 1.1.15 强制冷却保护方式 ;
- 1.1.16 功率输出装置型式 ;
- 1.1.17 消防泵驱动型式 ;
- 1.1.18 消防泵布置型式 (中置或后置) ;
- 1.1.19 消防炮型式 ;
- 1.1.20 泡沫液 - 水混合方式 ;
- 1.1.21 泡沫泵型式 ;
- 1.1.22 空压机型式 ;
- 1.1.23 比例混合器型式 ;
- 1.1.24 自保系统型式 ;

- 1.1.25 器材箱型式；
- 1.1.26 器材数量；
- 1.1.27 干粉炮型式；
- 1.1.28 干粉罐布置型式；
- 1.1.29 驱动气体种类；
- 1.1.30 随车吊型式；
- 1.1.31 照明灯具布置型式；
- 1.1.32 发电机布置方式；
- 1.1.33 通讯系统的相关参数；
- 1.1.34 图象传输系统相关参数；
- 1.1.35 定位系统相关参数；
- 1.1.36 防生化救灾系统相关参数；
- 1.1.37 易燃、易爆化学危险品救灾系统相关参数；
- 1.2 尺寸及质量
 - 1.2.1 车辆长、宽、高、轴距、轮距、前悬、后悬。
 - 1.2.2 举升高度；
 - 1.2.3 工作幅度；
 - 1.2.4 支腿展开宽度；
 - 1.2.5 器材厢尺寸；
 - 1.2.6 罐体尺寸；
 - 1.2.7 空载、满载状态下整车及各轴质量；
 - 1.2.8 罐容积；
- 1.3 发动机
 - 1.3.1 制造厂名；
 - 1.3.2 型号；
 - 1.3.3 型式 (强制点火式、压燃式等)；

- 1.3.4 汽缸数、缸径、行程及排量；
- 1.3.5 额定功率及相应转速；
- 1.3.6 最大扭矩及相应转速；
- 1.3.7 燃油型号；
- 1.4 传动装置
 - 1.4.1 传动型式；
 - 1.4.2 离合器的型式；
 - 1.4.3 变速器型式、操纵方式、各档速比；
 - 1.4.4 驱动桥型式及速比；
 - 1.4.5 最高车速；
- 1.5 悬架结构及型式
- 1.6 转向机构
 - 1.6.1 转向机构型式及助力方式；
 - 1.6.2 最小转弯直径；
- 1.7 制动系统
 - 1.7.1 行车制动系型式及结构；
 - 1.7.2 驻车制动系型式及结构；
 - 1.7.3 应急制动系型式及结构；
 - 1.7.4 辅助制动系型式及结构；
- 1.8 车身结构
 - 1.8.1 车门数量及开启方向；
 - 1.8.2 器材厢数量；
 - 1.8.3 器材厢门型式；
 - 1.8.4 乘员室型式（与驾驶室一体或独立）；
 - 1.8.5 进、出水管路布置；
 - 1.8.6 灭火剂输送系统布置；

1.8.7 器材的布置和固定型式;

1.8.8 副车架型式;

1.9 照明及信号装置

1.9.1 灯具的安装 (汽车外形简图 , 并标出所有灯具在车上的安装位置 , 灯光颜色 , 数量);

1.9.2 反射器配置 ;

1.10 电气系统图 ;

1.11 管路图 ;

1.12 重要结构件应力计算 ;

1.13 发动机与泵的匹配计算 ;

1.14 制造厂认为需要提供的其他特殊说明 ;

2 产品认证检测项目所执行的技术标准

3 必要的认证检测项目的检验报告

4 生产企业概况 :

4.1 生产情况 (所申请的产品年生产能力及生产历史)

4.2 关键外购件登记表 (包括 : 名称、型号、规格、供货单位、进厂检验项目)

4.3 生产企业的主要检测仪器设备登记表 (包括 : 名称、型号、规格、数量、精度、检定周期)

4.4 质量管理体系文件目录及机构框图 (或表)

5 产品使用说明书及用户使用维修手册 (包括磨合、保养范围)

6 通过产品认证部件的有关资料 (包括底盘)

7 其它资料

附件 2 :

消防车送样清单

消防车 CCC 强制性认证实施细则 2015 强制性认证咨询热线：400-607-6067

资深咨询师 协助企业办理 CCC 认证 最新资料下载：<http://强制性认证.中国> Mp:18601663797 大相

序号	名 称	数 量
1	消防车	1 辆
2	**水带接扣	五副
3	**螺纹接扣	五副
4	**水带	60 米
5	*破拆工具	一套
6	*手抬机动消防泵	一台
7	*消防员战斗服（包括头盔）	一套
8	*空呼器	一套
9	*避火服	一套
10	*隔热服	一套
11	*移动式排烟机	一台
12	*安全带、安全绳	各 3 条
13	**消防枪	各三只
14	*高空救生设备	一套
15	**安装于消防车后部灯具	一套
16	**消防车生产企业加装的侧标志灯、侧反射器	一套
17	*消防梯	三架

送样清单

序号	名 称	数 量
----	-----	-----

18	*内饰材料（地板、顶棚、座椅面料及门内侧护板）	5 块/种（规格为 356mm×100mm）
19	*消防泵(带进、出水管、出水球阀)	一台
20	*消防炮（带炮进口阀、连接法兰和压力表座）	一门
21	*高、中压卷盘	三套
22	*易燃、易爆化学危险品救灾设备	一套
23	*防化救灾系统	一套
24	*钢丝绳（云梯车）	一根（长度大于 10 米）/种
25	***干粉罐	一台

注：1.*如已检验并在检验有效期内，则提供国家指定检测机构的检验报告即可。

2.**已认证或检验并有效，则提供国家指定的认证和检测机构的认证报告或检验报告即可。

3.***必须提供安全许可证和检验报告。

4.对于汽车轮胎、汽车玻璃、安全带等已列入国家强制性认证目录零部件和系统，消防车整车厂可不用重复送样检测，但必须使用已获认证的零部件，并提供相关证明。

附件 3：

（一）消防车整车检测项目和检测依据

1. 标记

消防车的标记应符合 GB7258—1997《机动车运行安全技术条件》的第 3.1 条要求。

2 . 尺寸

2.1 外廓尺寸

消防车的外廓尺寸应符合 GB1589—1989《汽车外廓尺寸限界》和 GB7956-1998《消防车消防性能要求和试验方法》表 1 和表 2 的要求，当车辆满载且外后视镜底边的离地高度小于等于 1800mm 时，外后视镜的外伸量应符合 GB15084—1994《汽车后视镜的性能和安装要求》的要求。

2.2 后悬

消防车的后悬应符合 GB 7258—1997《机动车运行安全技术条件》的第 3.3 条要求。

3 . 侧倾稳定角

消防车的侧倾稳定角应符合 GB 7258—1997《机动车运行安全技术条件》的第 3.7.1 条要求。

4 . 后视镜的安装要求

消防车的后视镜的安装要求应符合 GB 15084—1994《汽车后视镜的性能和安装要求》第 6 条的要求。

5 . 照明及信号装置

消防车的照明及信号装置安装应符合 GB 4785—1998《汽车及挂车外部照明和信号装置的安装规定》的要求。

6 . 内饰材料

消防车的内饰材料应符合 GB 8410—1994《汽车内饰材料的燃烧特性》的要求。

7 . 燃油系统及排气管

消防车的燃油系统及排气管应符合 GB 7258—1997《机动车运行

安全技术条件》的第 11.7.1、11.7.2、11.7.5、11.7.6、11.8 条要求。

8. 防护装置

消防车的侧面防护装置应符合 GB 11567.1—2001《汽车和挂车侧面防护要求》，后下部防护装置应符合 GB 11567.2—2001《汽车和挂车后下部防护要求》的要求。

9. 号牌板

消防车的号牌板应符合 GB 15741—1995《汽车和挂车号牌板(架)及其位置》的要求。

10. 加速行驶车外噪声

消防车加速行驶车外噪声应符合 GB1495《汽车加速行驶车外噪声限值及测量方法》表 1 的要求。

11. 消防车行驶基本性能

(1) 最高车速

消防车最高车速应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》表 3 的要求。

(2) 加速性能

消防车加速性能应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》表 3 的要求。

(3) 制动性能

消防车制动性能应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.4 条的要求。

12. 质量参数

(1) 轴荷

消防车轴荷应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.2.4 条的要求。

(2) 整备质量

消防车整备质量应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.2.3 条的要求。

(3) 最大总质量

消防车最大总质量应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.2.4 条的要求。

(4) 质心高度

消防车质心高度应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.2.5 条的要求。

(5) 罐容积

消防车罐容积应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》表 1 的要求。

13. 可靠性行驶试验

消防车可靠性行驶试验应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.6 条的要求。

14. 最大真空及密封性

消防车的最大真空及密封性应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.4 条要求。

15. 引水时间

消防车的引水时间应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》表 5 的要求。

16. 连续运转

消防车的连续运转应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.6 条的要求。

17. 超负荷运转

消防车的超负荷运转应符合 GB7956《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.7 条的要求。

18 . 出水管路密封和强度

消防车的出水管路密封和强度应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.3 条的要求。

19 . 水炮喷射

消防车的水炮喷射应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.8 条的要求。

20 . 泡沫炮喷射

消防车的泡沫炮喷射应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.3 条的要求。

21 . 操纵手柄标牌、操纵指示

消防车的操纵手柄标牌、操纵指示应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.9 和 GA39 《消防车通用技术条件》的要求。

22 . 最大吸深时泵的性能

消防车最大吸深时泵的性能应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》表 4 的要求。

23 . 干粉喷射系统

消防车干粉喷射系统应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.4 条的要求。

24 . 罐防腐蚀

消防车罐防腐蚀应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.2 条要求。

25 . 引水可靠性

消防车引水可靠性应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.2.5 条要求。

26 . 稳定性

举高消防车的稳定性应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.1 条要求。

27 . 臂架及梯架强度

举高消防车臂架及梯架强度应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.2 条要求。

28 . 调平功能

举高消防车调平功能应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.4.3 条和 4.5.4.6 条要求。

29 . 操作性

举高消防车操作性应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.3 条要求。

30 . 安全工作范围极限

举高消防车安全工作范围极限应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.4.4 和 4.5.4.5 条要求。

31 . 液压系统自锁和互锁

举高消防车液压系统自锁和互锁应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.4.7 条要求。

32 . 安全系统要求

举高消防车应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.4.8、4.5.4.9 和 4.5.4.10 条要求。

33 . 应急辅助装置

举高消防车应急辅助装置应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.4.13 条要求。

34 . 臂架或滑车的锁止功能

举高消防车臂架或滑车的锁止功能应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.5.4.12 条要求。

35 . 器材厢门

消防车器材厢门应符合 GA39.4 《水罐消防车通用技术条件》第 5.4.9 条要求。

36 . 防滑

消防车防滑应符合 GA39.4 《水罐消防车通用技术条件》第 5.4.7 条要求。

37 . 电气安全

消防车电气安全应符合 GA39.4 《水罐消防车通用技术条件》第 5.8 条要求。

38 . 防雨密封

消防车防雨密封应符合 GB7956 《消防车消防性能要求和试验方法》第 4.1.5 条要求。

(二) 消防车主要总成件、附件检测项目和检测依据

1. 消防泵

消防泵应符合 GB6245《消防泵性能要求和试验方法》的要求。

2. 消防炮

消防炮应符合 GB19156《消防炮通用技术条件》的要求。

3. 消防枪

消防枪应符合 GB8181《消防水枪性能要求和试验方法》的要求。

4. 消防接口

消防接口应符合 GB12514《消防接口性能要求和试验方法》和 GB3265《内扣式消防接口》的要求。

5. 水带

水带应符合 GB6246《有衬里消防水带性能要求和试验方法》的要求。

6. 破拆工具

破拆工具应符合 GB/T17906《液压破拆工具通用技术条件》的要求。

7. 手抬机动消防泵

手抬机动消防泵应符合 GA108《手抬机动消防泵》的要求。

8. 隔热服

消防员隔热服应符合 GA88《消防隔热服性能要求及试验方法》的要求。

9. 消防员战斗服

消防员战斗服应符合 GA10《消防员灭火防护服》、GA140《消防指挥服》、GA6《消防胶靴》、GA7《消防手套》和 GA44《消防头盔》的要求。

10 . 空气呼吸器

空气呼吸器应符合 GA124 《正压式消防空气呼吸器》的要求。

11 . 消防梯

消防梯应符合 GA137 《消防梯通用技术条件》的要求。

12 . 高、中压卷盘

高、中压卷盘应符合 GB15090 《消防软管卷盘》的要求。

13 . 消防球阀

消防球阀应符合 GA79 《消防球阀性能要求和试验方法》。

14 . 易燃、易爆化学危险品救灾设备应符合 GB16808 《可燃气体报警控制器技术要求和试验方法》。

15 . 分水器

分水器应符合 GA11 《分水器性能要求和试验方法》。

16 . 集水器

集水器应符合 GA12 《集水器性能要求和试验方法》。

附件 4：

消防车产品认证须具备的生产和检测设备清单

一、生产设备

1. 必须的机加工设备。
2. 磷化、酸洗设备或能达到相同效果的其它前处理设备。
3. 整套烘涂漆设备。
4. 钣金作业所需设备。
5. 必须的焊接设备。
6. 2 吨以上天车或相应设备。
7. 臂架焊装和校准设备 (举高类消防车生产企业)。
8. 100 吨以上冲压设备 (举高类消防车生产企业)。
9. 探伤设备 (举高类消防车生产企业)。
10. 消除臂架内应力的设备 (举高类消防车生产企业)。
11. 液压元、器件调试台 (举高类消防车生产企业)。
12. 电器元、器件筛选台 (举高类消防车生产企业)。
13. 镗、磨设备 (举高类消防车生产企业)。
14. 生产用各种量具。

二、检验设备

1. 9m 以上深井 (井直径大于等于 1.5m)。
2. 不小于 100m³ 的水池 (池深大于 4 米)。
3. 消防车连续运转试验台 (包括：)
 - ①50mm 通径，工作压力 6.4MPa 流量计。
 - ②100mm 通径，工作压力 2.5MPa 流量计。
 - ③200mm 通径，工作压力 1.6MPa 流量计。
 - ④与上述流量计配套的管路及流量调节阀。

- ⑤ 1.5 级 0 ~ - 100kPa 真空传感器表。
- ⑥ 1.5 级 0 ~ 2.5MPa 压力传感器。
- ⑦ 1.5 级 0 ~ 6.0MPa 压力传感器。
- ⑧ 转速传感器。
- ⑨ 0 ~ 150°C 温度传感器。
- ⑩ 数据处理电脑及专用软件。
- 4 . 1.5 级 0 ~ - 100kPa 真空表。
- 5 . 1.5 级 0 ~ 6.0MPa 压力表。
- 6 . 1.5 级 0 ~ 10MPa 压力表。
- 7 . 0 ~ 100°C 温度计。
- 8 . 手持式光电转速表。
- 9 . 测角规。
- 10 . 角度仪。
- 11 . 符合 GB7956-1998 要求的泡沫接筒。
- 12 . 泡沫档板。
- 13 . 阿贝折射仪。
- 14 . 100ml 量杯。
- 15 . 滴管若干。
- 16 . 0 ~ 3kg 电子称 (显示精度 1 克)。
- 17 . 5m , 30m,100m 钢卷尺各。
- 18 . 铅锤。
- 19 . 秒表若干。
- 20 . 试压泵。
- 21 . 符合 GB7956-1998 的干粉受粉盘 150 个。
- 22 . 消防泵试验台架。
- 23 . 取力器试验台架。

24 . 阀件试验台。

25 . 消防车质量称量设备。

26 . 防雨密封试验装置。

27 . 电击穿试验设备 (有 220V 电压输入或输出的消防车生产企业 , 例如 : 照明消防车)。

28 . 电流、电压、电功率和功率因数测量设备 (有 220V 电压输入或输出的消防车生产企业 , 例如 : 照明消防车)。

29 . 照度计 (照明消防车生产企业)。

30 . 电绝缘测量仪 (有 220V 电压输入或输出的消防车生产企业 , 例如 : 照明消防车)。

31 . 重一吨的重块若干 (按随车吊的最大起重重量)。

32 . 满足要求的拉力计 (带绞盘的消防车生产企业)。

附件 5：

消防车产品强制性认证工厂质量保证能力要求

为保证批量生产的认证产品与已获型式检验合格的样品的一致性，工厂应满足本文件规定的产品质量保证能力要求

1. 职责和资源

1.1 职责

工厂应规定与质量活动有关的各类人员职责及相互关系,且工厂应在组织内指定一名质量负责人,无论该成员在其他方面的职责如何,应具有以下方面的职责和权限:

- a) 负责建立满足本文件要求的质量体系,并确保其实施和保持;
- b) 确保加贴强制性认证标志的产品符合认证标准的要求;
- c) 建立文件化的程序,确保认证标志的妥善保管和使用;
- d) 建立文件化的程序,确保不合格品和获证产品变更后未经认证机构确认,

不加贴强制性认证标志。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备和检验设备以满足稳定生产符合强制性认证标准的产品要求;应配备相应的人力资源,确保从事对产品质量有影响工作的人员具备必要的能力;建立并保持适宜产品生产、检验、试验、储存等必备的环境。

2. 文件和记录

2.1 工厂应建立、保持文件化的认证产品的质量计划或类似文件,以及为确保产品质量的相关过程有效运作和控制需要的文件。质量计划应包括产品设计目标、实现过程、检测及有关资源的规定,以及产品获证后对获证产品的变更(标准、工艺、关键件等)、标志的使用管理等的规定。

产品设计标准或规范应是质量计划的一个内容,其要求应不低于有关该产

品的国家标准要求。

2.2 工厂应建立并保持文件化的程序以对本文件要求的文件和资料进行有效的控制。这些控制应确保：

- a) 文件发布前和更改应由授权人批准，以确保其适宜性；
- b) 文件的更改和修订状态得到识别，防止作废文件的非预期使用；
- c) 确保在使用处可获得相应文件的有效版本。

2.3 工厂应建立并保持质量记录的标识、储存、保管和处理的文件化程序，质量记录应清晰、完整以作为产品符合规定要求的证据。

质量记录应有适当的保存期限。

3. 采购和进货检验

3.1 供应商的控制

工厂应制定对关键元器件和材料的供应商的选择、评定和日常管理的程序，以确保供应商具有保证生产关键元器件和材料满足要求的能力。

工厂应保存对供应商的选择评价和日常管理记录。

3.2 关键元器件和材料的检验/验证

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及定期确认检验的程序，以确保关键元器件和材料满足认证所规定的要求。

关键元器件和材料的检验可由工厂进行，也可以由供应商完成。当由供应商检验时，工厂应对供应商提出明确的检验要求。

工厂应保存关键件检验或验证记录、确认检验记录及供应商提供的合格证明及有关检验数据等。

4. 生产过程控制和过程检验

4.1 工厂应对关键生产工序进行识别，关键工序操作人员应具备相应的能力，如果该工序没有文件规定就不能保证产品质量时，则应制定相应的工艺作业指导书，使生产过程受控。

4.2 产品生产过程中如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定的要

求。

4.3 可行时，工厂应对适宜的过程参数和产品特性进行监控。

4.4 工厂应建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。

4.5 工厂应在生产的适当阶段对产品进行检验，以确保产品及零部件与认证样品一致。

5. 例行检验和确认检验

工厂应制定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。检验程序中应包括检验项目、内容、方法、判定等，并应保存检验记录。

5.1 例行检验

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。至少包括：外观及装配质量、制动和以下项目：

(1) 罐类消防车：

铭牌、标记、罐体容量及轴荷、最大真空、7 米引水时间、外部照明及信号装置的位置。

(2) 举高类消防车：

铭牌、标记、罐体容量（适用时）及轴荷、支腿展开速度、臂架展开速度、回转速度、安全装置工作情况（工作斗满载）、安全工作范围（工作斗满载）、调平机构调平能力、外部照明及信号装置的位置、10 次作业循环。

(3) 特种类消防车：

铭牌、标记、升降机构速度（包括：升降、回转、俯仰）（适用时）、随车吊最大吊重（适用时）、稳定性试验（适用时）、随车吊工作范围（适用时）、发电机功率（适用时）、10 次照明灯启动（适用时）、外部照明及信号装置的位置、洗、消及残液回收（适用时）、10 次作业循环。

5.2 确认检验

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。(按一定比例、频次)至少应包括：铭牌、标记、外廓尺寸、制动性能、罐体容积(罐类、举高类)、轴荷、安全装置工作情况(举高类，工作斗满载)、安全工作范围(工作斗满载)、调平机构工作情况(举高类)、100次作业循环(举高类、特种类)、最大真空(罐类、举高类)、7米引水时间(罐类、举高类)、连续运转(罐类、举高类)、照明灯启动(特种类)、工作范围内随车吊起吊重量(特种类)、喷射性能(罐类、举高类)、支腿、臂架展开速度和臂架回转速度〔举高类、特种类〕、发电机作业噪声(特种类)、警灯、警报器及频闪灯工作情况。

6. 检验试验仪器设备

用于检验和试验的设备应定期校准和检查，并满足检验试验能力。

检验和试验的仪器设备应有操作规程，检验人员应能按操作规程要求，准确地使用仪器设备。

6.1 校准和检定

用于确定所生产的产品符合规定要求的检验试验设备应按规定的周期进行校准或检定。校准或检定应溯源至国家或国际基准。对自行校准的，则应规定校准方法、验收准则和校准周期等。设备的校准状态应能被使用及管理人员方便识别。

应保存设备的校准记录。

6.2 运行检查

对用于例行检验和确认检验的设备除应进行日常操作检查外，还应进行运行检查。当发现运行检查结果不能满足规定要求时，应能追溯至已检测过的产品。必要时，应对这些产品重新进行检测。应规定操作人员在发现设备功能失效时需采取的措施。

运行检查结果及采取的调整等措施应记录。

7. 不合格品的控制

工厂应建立不合格品控制程序，内容应包括不合格品的标识方法、隔离和

处置及采取纠正、预防措施。经返修、返工后的产品应重新检测。对重要部件或组件的返修应作相应的记录，应保存对不合格品的处置记录。

8 . 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序，确保质量体系的有效性和认证产品的一致性，并记录内部审核结果。

对工厂的投诉尤其是对产品不符合标准要求的投诉，应保存记录，并应作为内部质量审核的信息输入。

对审核中发现的问题，应采取纠正和预防措施，并进行记录。

9 . 认证产品的一致性

工厂应对批量生产产品与型式试验合格的产品的一致性进行控制，以使认证产品持续符合规定的要求。

工厂应建立产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序，认证产品的变更（可能影响与相关标准的符合性或型式试验样机的一致性）在实施前应向认证机构申报并获得批准后方可执行。

10 . 包装、搬运和储存

工厂所进行的任何包装、搬运操作和储存环境应不影响产品符合规定标准要求。