



# 消防产品认证证书

CERTIFICATE FOR FIRE PRODUCT CERTIFICATION

证书编号: Z2016081806006822

认证委托人: 贵州鑫大福门业有限公司

地 址: 贵州省遵义市绥阳县开发区 (风华工业园)

生 产 者: 贵州鑫大福门业有限公司(H001645)

地 址: 贵州省遵义市绥阳县开发区 (风华工业园)

生产企业: 贵州鑫大福门业有限公司

地 址: 贵州省遵义市绥阳县开发区 (风华工业园)

产品名称: 钢质隔热防火门

认证单元: GFM-1023-dk5A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70

内含: GFM-1023-dk5A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70(主型)

GFM-1022-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70

GFM-1021-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70

GFM-0921-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70

产品认证实施规则: CCCF-CPRZ-18: 2019

产品认证基本模式: 型式试验+初始工厂检查+获证后监督

产 品 标 准 : GB 12955-2008

上述产品符合消防类产品认证实施规则CCCF-CPRZ-18: 2019的要求, 特发此证。

首次发证日期: 2019-08-01

发(换)证日期: 2019年08月01日 有效期至: 2024年07月31日

本证书的有效性需依靠通过证后监督获得保持, 本证书的相关信息可通过中国消防产品信息网 [www.cccf.com.cn](http://www.cccf.com.cn) 查询



扫码查验  
证书信息



中国认可  
产品  
PRODUCT  
CNAS C073-P



应急管理部消防产品合格评定中心

中国·北京市东城区永外西革新里甲 108 号 100077

<http://www.cccf.net.cn>



No: 201666518



2014000425Z



(2014)国认监认字(043)号



检测  
CNAS L0698

# 检 验 报 告

认证委托人：贵州鑫大福门业有限公司

产品型号名称：GFM-1023-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70  
钢质隔热防火门

检验类别：型式试验

**NFTC**

国家防火建筑材料质量监督检验中心




3.1


# 国家防火建筑材料质量监督检验中心

## 检 验 报 告

No: 201666518

共 8 页 第 1 页

产品名称	钢质隔热防火门	型 号	GFM-1023-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70
认证委托人	贵州鑫大福门业有限公司	检验类别	型式试验
生产者	贵州鑫大福门业有限公司	生产日期	2016.06.01
生产企业	贵州鑫大福门业有限公司	抽 样 者	贵州鑫大福门业有限公司
抽样基数	5樘	抽样地点	成品库
样品数量	2樘	抽样日期	2016.06.10
样品状态	完好	受理日期	2016.07.14
检验依据	GB 12955-2008 《防火门》 CCCF-HZFH-02 《强制性产品认证实施细则 火灾防护产品 建筑耐火构件产品》 CNCA-C18-02:2014 《强制性产品认证实施规则 火灾防护产品》		
检验项目	全项性能		
检 验 结 论	贵州鑫大福门业有限公司送检的GFM-1023-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70型钢质隔热防火门, 经按GB 12955-2008 《防火门》、CCCF-HZFH-02 《强制性产品认证实施细则 火灾防护产品 建筑耐火构件产品》、CNCA-C18-02:2014 《强制性产品认证实施规则 火灾防护产品》检验, 合格。(以下空白)		
	签发日期: 2016年10月19日 		
备注			

批准: 

审核: 

编制: 



# 国家防火建筑材料质量监督检验中心

## 检验结果汇总表

No: 201666518

共 8 页 第 2 页

序号	检验项目	标准条款号	标准要求	检验结果	结论
1	填充材料	GB 12955-2008, 5.2.1 6.3.1	达到GB 8624-2006规定燃烧性能A1级要求。	符合要求	合格
			达到GB/T 20285-2006规定产烟毒性危险分级ZA <sub>2</sub> 级要求。	符合要求	
2	材料厚度, mm	5.2.4.2 6.3.4.2	门扇面板≥0.8 门框板≥1.2 铰链板≥3.0 不带螺孔的加固件≥1.2 带螺孔的加固件≥3.0	0.8 1.2 3.0 1.2 3.0	合格
3	粘结剂	5.2.6 6.3.6	应达到GB/T 20285-2006规定产烟毒性危险分级ZA <sub>2</sub> 级要求。	符合要求	合格
4	防火锁	5.3.1 6.4.1	防火门安装的门锁应是防火锁在门扇的有锁芯机构处, 防火锁均应有执手或推杠机构, 不允许以圆形或球形旋钮代替执手(特殊使用部位除外, 如管道井门等)。 应经国家认可授权检测机构检验合格, 其耐火性能应符合附录A的规定。	符合要求	合格
5	防火合页(铰链)	5.3.2 6.4.2	其耐火性能应符合附录B的规定。	符合要求	合格
6	防火闭门装置	5.3.3 6.4.3	应安装防火门闭门器(特殊部位使用除外, 如管道井门等); 闭门器应经国家认可授权检测机构检验合格, 其性能应符合GA 93的规定。	符合要求	合格
7	防火顺序器	5.3.4 6.4.4	双扇、多扇防火门设置盖缝板或止口的应安装顺序器(特殊使用部位除外), 其耐火性能应符合附录C的规定。	/	/
8	防火插销	5.3.5 6.4.5	其耐火性能应符合附录D的规定。	/	/
9	盖缝板	5.3.6 6.4.6	盖缝板与门扇连接应牢固。盖缝板不应妨碍门扇的正常启闭。	/	/

# 国家防火建筑材料质量监督检验中心

## 检验结果汇总表

No: 201666518

共 8 页 第 3 页

序号	检验项目	标准条款号	标准要求	检验结果	结论
10	防火密封件	5.3.7 6.4.7	门框与门扇、门扇与门扇的缝隙处应嵌装防火密封件。  应经国家认可授权检测机构检验合格，其性能应符合GB 16807的规定。	符合要求	合格
11	防火玻璃	5.3.8 6.4.8	应经国家认可授权检测机构检验合格。防火玻璃的类型应符合标准要求，其性能应符合GB 15763.1的规定。	/	/
12	外观质量	5.4.2 b) 6.5	外观应平整、光洁、无明显凹痕或机械损伤；涂层、镀层应均匀、平整、光滑，不应有堆漆、麻点、气泡、漏涂以及流淌等现象；焊接应牢固、焊点分布均匀，不允许有假焊、烧穿、漏焊、夹渣或疏松等现象，外表面焊接应打磨平整。	符合要求	合格
13	尺寸极限偏差, mm	5.6 6.7	门扇高度: $\pm 2$  门扇宽度: $\pm 2$  门扇厚度: $-1 \sim +2$  门框内裁口高度: $\pm 3$  门框内裁口宽度: $\pm 2$  门框侧壁宽度: $\pm 2$	+1  +1  +1  +1  +1	合格



# 国家防火建筑材料质量监督检验中心

## 检验结果汇总表

No: 201666518

共 8 页 第 4 页

序号	检验项目	标准条款号	标准要求	检验结果	结论
14	形位公差	5.7 6.8	门扇两对角线长度差 $\leq 3\text{mm}$	1mm	合格
			门扇扭曲度 $\leq 5\text{mm}$	1mm	
			门扇宽度方向弯曲度 $< 2.0\%$	1.1%	
			门扇高度方向弯曲度 $< 2.0\%$	1.3%	
			门框内裁口两对角线长度差 $\leq 3\text{mm}$	1mm	
15	配合公差, mm	5.8 6.9	门扇与门框搭接尺寸 $\geq 12$	25	合格
			门扇与门框有合页一侧的配合活动间隙不大于设计图纸规定的尺寸公差	符合要求	
			门扇与门框有锁一侧的配合活动间隙不大于设计图纸规定的尺寸公差	符合要求	
			门扇与上框的配合活动间隙 $\leq 3$	3	
			双扇、多扇门的门扇之间缝隙 $\leq 3$	/	
	门扇与下框或地面的活动间隙 $\leq 9$	6			

# 国家防火建筑材料质量监督检验中心

## 检验结果汇总表

No: 201666518

共 8 页 第 5 页

序号	检验项目	标准条款号	标准要求	检验结果	结论
15	配合公差, mm	5.8 6.9	门扇与门框有合页一侧的贴合面间隙 $\leq 3$ 门扇与门框有锁一侧的贴合面间隙 $\leq 3$ 门扇与门框上框的贴合面间隙 $\leq 3$ 门扇与门框的平面高低差 $\leq 1$	2 2 2 1	合格
16	启闭灵活性	5.9.1 6.10.1	应启闭灵活、无卡阻现象。	符合要求	合格
17	门扇开启力, N	5.9.2 6.10.2	$\leq 80$	71	合格
18	可靠性	5.10 6.11	500次启闭试验后, 防火门不应有松动、脱落、严重变形和启闭卡阻现象。	符合要求	合格
19	耐火性能	5.11 6.12	A1.50 (甲级) $\geq 1.50h$ , 试件背火表面 (门扇) 平均温升 $\leq 140^{\circ}C$ , 试件背火表面 (除门框外) 最高温升 $\leq 180^{\circ}C$ , 防火玻璃 (不同隔热区域) 背火表面平均温升 $\leq 140^{\circ}C$ , 门框背火表面最高温升 $\leq 360^{\circ}C$ 。	1.50h, 试件背火表面 (门扇) 平均温升 $62^{\circ}C$ , 试件背火表面 (除门框外) 最高温升 $84^{\circ}C$ , 门框背火表面最高温升 $154^{\circ}C$ 。	合格
	耐火完整性		A1.50 (甲级) $\geq 1.50h$ , 试件背火面未出现持续10s以上火焰, 棉垫未着火; 缝隙探棒不可以穿过 ( $\phi 6mm$ 的缝隙探棒穿过试件进入炉内, 并沿裂缝方向移动150mm的长度; $\phi 25mm$ 的缝隙探棒穿过试件进入炉内。)	1.50h, 试件背火面未出现火焰, 未点棉垫, 未做探棒试验。	
备注: 实测样品门扇质量108kg。					



# 国家防火建筑材料质量监督检验中心

## 检验报告

No: 201666518

共 8 页 第 6 页

产品图片:



### 一、铭牌标志:

产品名称: 钢质隔热防火门;

型号规格: GFM-1023-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70;

生产者: 贵州鑫大福门业有限公司;

生产企业: 贵州鑫大福门业有限公司;

3C 认证标志: 无。

### 二、关键原材料:

门扇内填充材料种类、型号规格、生产单位: 防火门芯板, 烘干前实测密度 $474\text{kg}/\text{m}^3$ , 烘干后实测密度 $402\text{kg}/\text{m}^3$ , 贵州鑫大福门业有限公司。

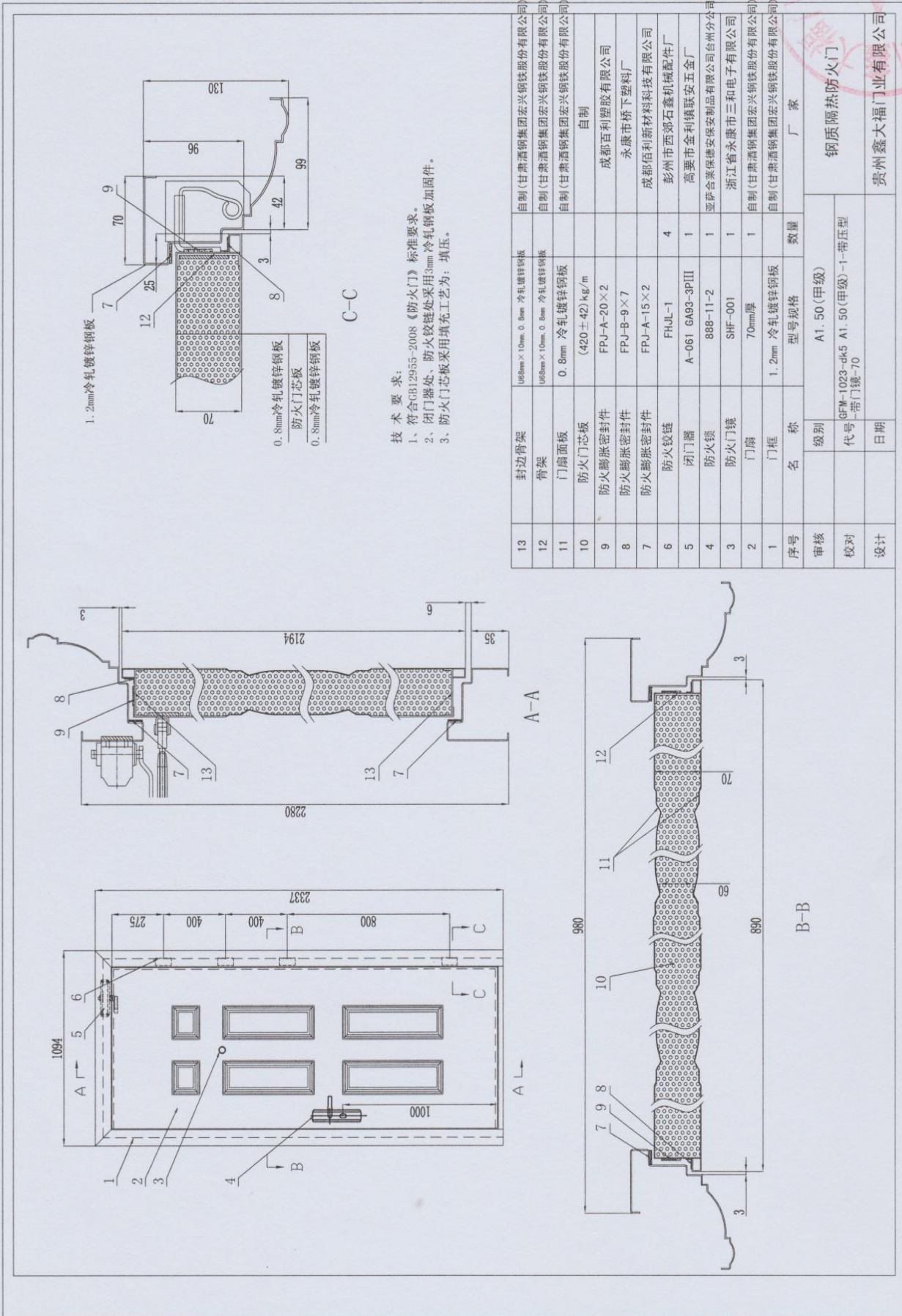
三、产品结构及特性参数: 见产品立面、剖面、结构示意图及产品照片。

四、一致性核查结论: 符合。

检验地点: 四川省都江堰市都江堰村鱼嘴试验基地。(以下空白)



耐火构件示意图:



- 1. 2mm冷轧镀锌钢板
- 2. 0.8mm冷轧镀锌钢板
- 3. 防火门芯板
- 4. 0.8mm冷轧镀锌钢板

技术要求:  
 1、符合GB12955-2008《防火门》标准要求。  
 2、闭门器处,防火铰链处采用3mm冷轧钢板加固件。  
 3、防火门芯板采用填充工艺为:填压。

13	封边骨架	108mm×10mm, 0.8mm 冷轧镀锌钢板	自制(甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司)	
12	骨架	108mm×10mm, 0.8mm 冷轧镀锌钢板	自制(甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司)	
11	门扇面板	0.8mm 冷轧镀锌钢板	自制(甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司)	
10	防火门芯板	(420±42)kg/m	自制	
9	防火膨胀密封件	FPJ-A-20×2	成都百利塑胶有限公司	
8	防火膨胀密封件	FPJ-B-9×7	永康市桥下塑料厂	
7	防火膨胀密封件	FPJ-A-15×2	成都佰利新材料科技有限公司	
6	防火铰链	FHJL-1	彭州市西郊石鑫机械配件厂	
5	闭门器	A-061 G893-3PIII	高要市金利镇联安五金厂	
4	防火锁	888-11-2	1 亚萨合莱保德安保安制品有限公司台州分公司	
3	防火门镜	SHF-001	1 浙江省永康市三和电子有限公司	
2	门扇	70mm厚	1 自制(甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司)	
1	门框	1.2mm 冷轧镀锌钢板	1 自制(甘肃酒钢集团宏兴钢铁股份有限公司)	
序号	名称	型号规格	数量	厂家
审核	级别	A1.50(甲级)		钢质隔热防火门
校对	代号	GFW-1023-dk5 A1.50(甲级)-1-带压型-带门镜-70		
设计	日期			贵州鑫大福门业有限公司



17.1 耐火试验



国家防火建筑材料质量监督检验中心  
检 验 报 告

No: 201666518

共 8 页 第 8 页

照片说明:



照片 1 耐火试验前试件情况



照片 2 耐火试验结束时试件情况