安徽省人民防空办公室关于印发《安徽省人防工程防护质量检测管理办法》的通知

（皖人防〔2020〕72 号）

各市、县（市、区）人防办，省人防工程质监总站：

为加强人防工程防护质量管理，规范参与检测活动的各责任主体行为，确保人防工程防护效能，特制定《安徽省人防工程防护质量检测管理办法》，现印发给你们，请遵照执行。

安徽省人民防空办公室

2020 年 9 月 4 日

附件 3

人防工程防护设备产品编号规则与制作要求

防护设备定点生产企业应对防护设备进行唯一性产品编号，在门类防护设备的门扇、门框组件和阀、活门类防护设备与过滤吸收器的存储和安装过程中，产品编号采用钢号方式加以标识，并保持清晰可见，以保证产品编号识别后可查询产品相关信息。

1.门、阀、活门类防护设备编号规则

1.1 产品编号

1.1.1 编号结构

门、阀、活门类防护设备产品编号由①企业资格证书编号（防护设备定点生产企业资格认定证书编号的 4 位数字）,②生产日期（年份 2 位，月份 2 位）,③生产序号（3 位），共 11 位。

例如：编号为 0988 1905 123

表示：企业资格证书编号为 GR0988 的防护设备生产企业，生产日期为 2019 年 5 月份,第 123 槿。其中: ①企业资格证书编号为防护设备定点生产企业资格认定证书标号的 4 位数字。例如：某企业的资格证书编号为 GR0988，则企业资格证书编号为 0988。②生产序号为同种设备的生产顺序号,逐月按生产顺序进行编制，

号段“001”至“999”，“0”作为空位补齐码。门框、门扇组件无论是否同时生产，门框、门扇组件应分别编号，且在制作铭牌、填报资料等环节需要录入产品编号时，应注明相应编号。例如：某企业2019年1月份生产200 樘，编号为201901001至201901200；月份生产300樘编号为201902001至201901300。

1.1.2 编号字体和大小

防护设备产品编号字体为黑体，字高18mm，字宽8mm，间距2mm。

1.1.3 编号位置

门类防护设备：①单扇门门框。门前（从迎冲击波面看），非铰页侧角钢内面距下边框1500mm居中位置；②双扇门门框。在右侧角钢内面距下边框1500mm居中位置；③门扇。远离铰页侧钢包边或槽钢距下边缘1500mm居中位置（双扇门需两个产品编号）；④封堵板。每扇封堵板正面(外侧)距下边端1500mm居中位置。

其他设备：正面便于观察位置或设计图纸要求的位置。

1.1.4 工艺要求

防护设备产品编号应字迹清晰、工整，且制作凹入不小于1.5mm，笔画宽度不小于 2mm。

2.产品铭牌、检测合格证书和永久性铭牌《合格证》

防护设备定点生产企业应建立产品质量检测制度和企业质量标准，明确进厂原材料、外协（购）件和生产过程中、出厂前、安装过程中、安装后各关键工序的质量标准和控制措施，加强质量自检，自检合格后在防护设备定的产品明显部位安装设备产品铭牌，载明产品名称、规格型号、产品编号、生产单位、联系方式等信息。

防护设备产品质量需经第三方检测合格后由检测机构发放人防工程防护设备《产品检测合格证》，纳入工程竣工验收内容和工程档案管理，防护设备安装质量需经第三方检测合格后由检测机构制作与发放永久式铭牌《安装检测合格证》，纳入工程竣工验收内容。

2.1 产品铭牌

2.1.1 构成要素

防护设备铭牌构成要素应包含设备的主要性能参数，主要防护设备的铭牌构成要素如下：

（1）门类防护设备

门类防护设备铭牌应包含设备名称、型号、产品编号（门框和门扇两个编号）、出厂日期、生产单位、联系方式等内容。

（2）阀、活门类防护设备

手动密闭阀门铭牌应包含产品名称、型号、公称通径、公称压力、重量、出厂日期、产品编号、生产单位、联系方式。

手电动密闭阀门铭牌应包含产品名称、型号规格、产品编号、电机功率、输出转矩、输出转速、电压、电流、工作制、生产单位、联系方式等内容。

超压排气活门铭牌包括产品名称、型号、产品编号、工作压力、消波率、启动压力、重量、生产单位等内容。

扩散箱铭牌应包含产品名称、型号、产品编号、战时风量、平时风量、配接风管直径、底座开启通风口宽高、箱体轮廓长宽高、支架长宽、生产单位、联系方式。

2.1.2 制作要求

（1）防护设备产品铭牌分为三个规格，详见表 3，形式、尺寸和技术要求符合 GB/T13306-2011《标牌》要求。

表 3 防护设备产品铭牌样式表

名 称	规 格（mm）	厚 度（mm）	单位	用 途
铭牌 1	80×100（宽×高）	≥1	块	门类防护设备、超压排气活
铭牌 2	40×63（宽×高）	≥1	块	门类防护设备、超压排气活
铭牌 3	设计图纸要求	≥1	块	阀门类

（2）铭牌底板采用国家标准平板铝合金，空格部分填写内容应在出厂时刻制机械钢号。

（3） 铭牌底色为蓝色，字体为黑体，文字、符号的大小和线条粗细应整齐醒目，排列均匀，不应断缺和模糊不清。

2.1.3 安装要求

所有产品出厂时，应在设备指定位置安装产品铭牌，采用四孔铆钉固定，安装位置要求如下：①单扇门类防护设备：铰页轴侧门框非贴合面角钢内面上闭锁孔位下 20mm 处；②双扇门类防护设左侧角钢内面距下边框 1500mm 位置处；③阀、活门类防护设备应按图纸相关要求安装在球体上相应位置。

2.2 产品检测合格证

门、阀、活门类《产品检测合格证》应注明防护设备产品名称、规格型号、产品编号、抽样编号（检测编号）、生产单位、检测日期、检测单位。其中双扇门门扇应按 2 个产品出具检测合格证书。产品检测合格证由检测机构制作发放。

证书制作：银涤纶不干胶印制，红色文字

尺寸：长 9cm、宽 6cm。

产品检测合格证

设备名称：
规格型号：
产品编号：
抽样编号：
生产单位：
检测日期：

检测机构全称

2.3 永久式铭牌《安装检测合格证》

2.3.1 构成要素

门、阀、活门类防护设备《安装检测合格证》应包含产品名称、规格型号、产品编号、抽样编号（检测编号）、生产单位、检测日期、检测单位等内容。其中门类防护设备《安装检测合格证》产品编号应包括门框、门扇产品编号（双扇门门扇应含左右门扇 2 个产品编号）。

2.3.2《安装检测合格证》的制作与安装

制作要求：人防工程《安装检测合格证》采用底面蓝色铝制铭牌，激光雕刻文字，铭牌尺寸：长 17cm、宽 12cm。

地铁等兼顾人防要求工程《安装检测合格证》采用底面黑色铝制铭牌，激光雕刻文字，铭牌尺寸：长 21cm、宽 14cm。

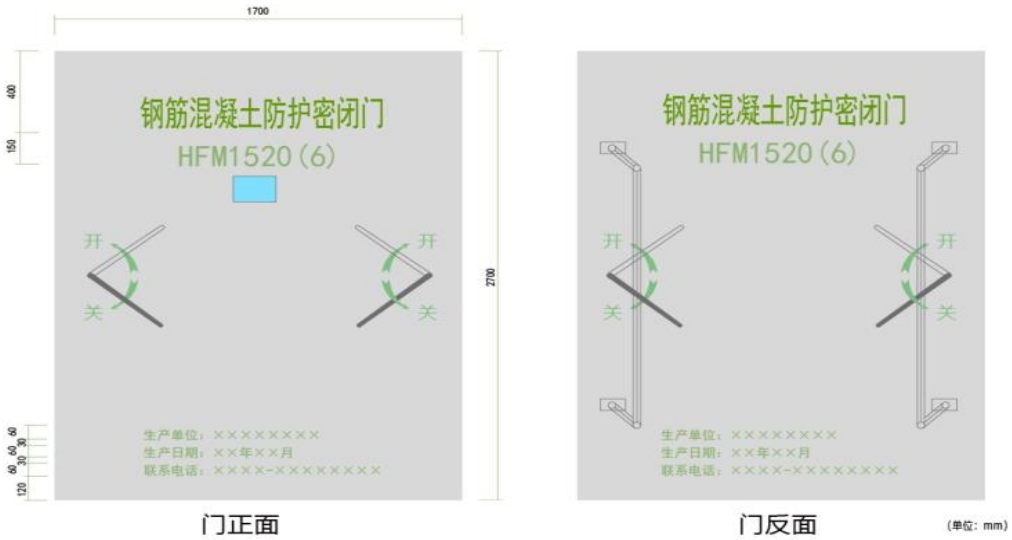
安装检测合格证样式如下：

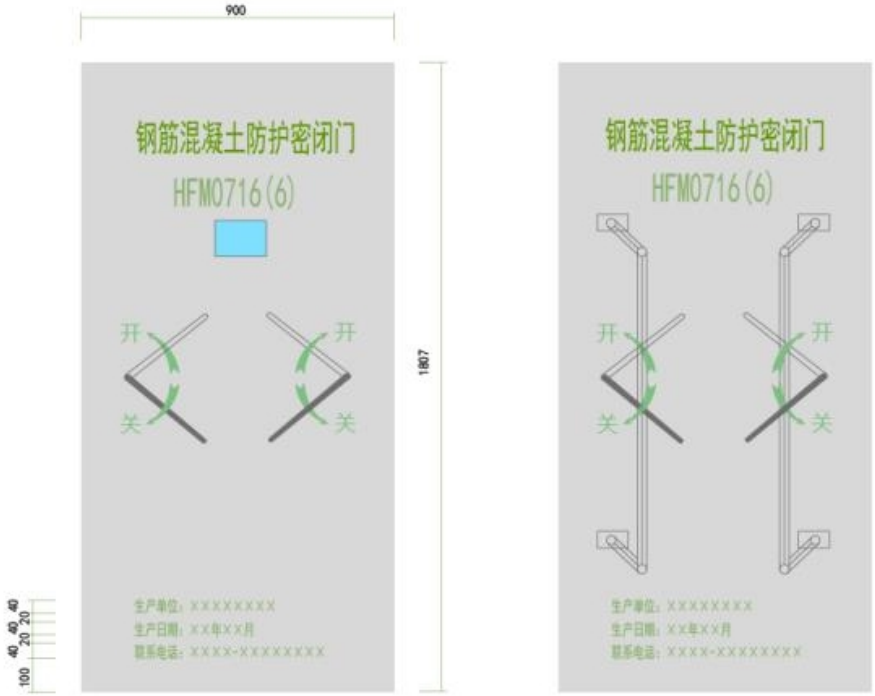
安装检测合格证 设备名称： 规格型号： 产品编号： 抽样编号： 生产单位： 检测日期： 检测机构全称

安装要求：永久式铭牌《安装检测合格证》应牢固粘贴在对应防护设备上，纳入工程竣工验收内容。安装位置要求如下：①单扇门类防护设备：铭牌粘贴在门扇正面（受冲击波作用方向），

铭牌竖向中心与门扇设备型号字符中心对齐，铭牌上边缘距门扇设备型号字符下边缘 100mm；②双扇门类防护设备：铭牌粘贴在左门扇正面（受冲击波作用方向），铭牌中心线与门扇设备型号字符中心线对齐，铭牌上边缘距门扇设备型号字符下边缘200mm；③阀、活门类防护设备铭牌应按图纸相关要求安装在预留管的一侧或上方，铭牌边缘距预留管边缘 100mm。

永久式铭牌《安装检测合格证》示意如下图：





门正面　　门反面　　(单位：mm)

门正面　　(单位：mm)

4. 油网滤尘器、过滤吸收器编号规则与制作要求

4.1 过滤吸收器序列编号规则与制作要求现行规定执行，过滤吸收器应正确、牢固标注进风口和出风口标志。

4.2 油网滤尘器参照阀、活门类防护设备编号规则与制作要求。