

# 工作守則：氣體應用指南之四

## 管道式供氣予住宅式氣體煮食爐裝置的溢流控制閥

第一版

2005 年 6 月

### 目錄

第 1 節 前言 .....	1
第 2 節 範圍及詞彙 .....	3
2.1 範圍 .....	3
2.2 參考文件 .....	4
2.3 詞彙 .....	5
第 3 節 選擇溢流控制閥 .....	8
3.1 技術規格 .....	8
3.2 生產規定 .....	10
第 4 節 把溢流控制閥列入名單及從名單除名 .....	12
4.1 有關列入名單的規定 .....	12
4.2 列入名單的合資格條件 .....	12
4.3 列入名單後承諾遵守的條件 .....	14
4.4 有關從名單除名的規定 .....	15
第 5 節 安裝及檢查溢流控制閥 .....	17
5.1 安裝規定 .....	17
5.2 安全檢查規定 .....	17
第 6 節 附件 .....	18
6.1 附件 1 .....	18
6.2 附件 2 .....	19



## 第 1 節 前言

- 1.1 本守則為氣體業界（包括供應商、註冊氣體工程承辦商、註冊氣體裝置技工等）提供應用於由管道式氣體供應系統供氣予住宅式氣體煮食爐的溢流控制閥的供應與安裝。惟本守則不適用於與低壓調壓器接駁的瓶裝石油氣供氣系統，因低壓調壓器須符合《工作守則：氣體應用指南之九 用以從容水量少於 40 升的石油氣瓶供氣的低壓調壓器》，本身已設有溢流控制裝置。
- 1.2 住宅式氣體煮食爐指燃燒《氣體安全條例》（第 51 章）第 2 條所界定的氣體類別的煮食爐，有關爐具在《氣體安全（裝置及使用）規例》第 2 條中被分類為住宅式氣體用具。額定熱負荷 70 千瓦以內的住宅式氣體用具，必須為氣體安全監督根據《工作守則：氣體應用指南之五－住宅式氣體用具的批准》批准的類別和型號。
- 1.3 本守則並非巨細無遺，亦無意免除任何人士根據安全法例所須負上的法定責任。
- 1.4 本守則無意回應一切與守則所載安全規定有關的安全問題（如有的話）。氣體業界人士有責任制訂合適的安全及健康措施，並在使用本守則前判斷規管規定是否適用。
- 1.5 供應商須確保溢流控制閥產品符合本守則的規定，並為安全計，承諾遵守氣體裝置的一般規定，特別是《氣體安全（裝置及使用）規例》第 4(1) 條關於結構及物料的規定。供應商可申請將溢流控制閥產品列入氣體安全監督保存的名單內，詳情見本守則第 4 節。
- 1.6 供應商不會因產品列入名單而獲豁免完全遵守其他根據香港法例所制定的現行相關工作守則、審批規定和其他政府部門、組織等的法定要求。
- 1.7 供應商須就其分發、供應或銷售的溢流控制閥的品質負上全責，並採取一切合理措施，以監察製造商的表現。倘若產品在安全和品質方面發生問題，則須採取補救行動（見第 4.2.10 及 4.3.3 節）。產品獲列入名單，不包含日後付運供本港使用的溢流控制閥的生產品質認同或保證。

1.8 上述名單會載列持續符合本守則規定的溢流控制閥型號(見第 4 節)，氣體安全監督不會：

- (a) 就名單所載資料的使用負上任何責任；
- (b) 就現成產品及相關服務是否適合獨立使用／應用、產品的安全、是否名符其實，以及可銷售品質等各方面，作出任何陳述、保證或擔保；以及
- (c) 對因參考或使用名單所載資料而直接或間接造成的財物損失或人命傷亡負上責任。

1.9 本守則所涵蓋的所有氣體裝置工程均須根據《氣體安全條例》(第 51 章)及其附屬法例的規定進行。

## 第 2 節 範圍及詞彙

### 2.1 範圍

- 2.1.1 本守則適用於新安裝、重新安裝或改裝經截止閥及橡膠製氣體接駁軟喉後重新連接住宅式氣體煮食爐的管道式氣體供應系統的住宅式氣體煮食爐。
- 2.1.2 若住宅式氣體煮食爐經橡膠製氣體接駁軟喉與管道式氣體供應系統連接，則必須：
- (a) 於截止閥出口與氣體接駁軟喉入口之間安裝溢流控制閥；或
  - (b) 把溢流控制閥和截止閥合而為一，並與氣體接駁軟喉的入口接駁。
- 2.1.3 溢流控制閥的典型裝置方式見附件 1。
- 2.1.4 在以金屬製硬喉管、金屬氣體接駁軟喉或金屬滾帶氣體接駁軟喉連接氣體供應系統和住宅式氣體煮食爐的裝置上，安裝溢流控制閥屬選擇性。但由於溢流控制閥能提高安全水平，本守則亦建議安裝。
- 2.1.4 本守則鼓勵註冊氣體工程承辦商把握機會，例如在定期安全檢查、進行故障修理、更換氣體接駁軟喉等時候，盡早為與氣體接駁軟喉連接的現有住宅式氣體煮食爐加裝溢流控制閥。
- 2.1.5 有關第 2.1.1 及 2.1.2 節，所有低壓氣體接駁軟喉必須獲氣體安全監督根據《工作守則：氣體應用指南之一—低壓氣體接駁軟喉的批准》批核，方可在我港供應和使用。

## 2.2

### 參考文件

2.2.1 本守則必須與製造商發出的指引一併閱讀，除非有關指引與法定條文互相抵觸，否則本守則的內容不得取代有關指引。此外，亦應參閱以下規例和工作守則的最新版本：

- (a) 《工作守則：氣體應用指南之一－低壓氣體接駁軟喉的批准》；
- (b) 《工作守則：氣體應用指南之五－住宅式氣體用具的批准》；
- (c) 《香港中華煤氣有限公司客戶服務工作守則：住宅式氣體用具的安裝》(HKCG/SER/OP7)；以及
- (d) 第 2.2.2 節所載列的國家／國際標準。

2.2.2 下列國家／國際標準可供參考：

ASTM F 2138 天然氣供應服務的溢流控制閥標準規格

ASTM F 1802 測試溢流控制閥性能的標準測試方法

DVGW-VP 305-1 氣體用戶喉的溢流控制閥(德文版)

ISO 2859 規定檢驗抽樣程序

ISO 2859-1 規定檢驗抽樣程序－第 1 部：可接受質量標準所指明的逐批檢驗抽樣方法

ISO 9001 品質管理系統－規定

JIA F 001 氣閥檢查標準

JIS S 2120

氣閥

LIA 220

氣閥的檢查標準

NF XP E 29-140 使用氣體燃料的家用用具氣體控制閥－安全閥(內含自動溢流控制器)

## 2.3

### 詞彙

「申請人」

指按照本守則的指定條件，向氣體安全監督申請將某型號的溢流控制閥列入名單的人士。

「自動重設」

指溢流控制閥自動由關閉轉為開啓的功能。

「住宅式氣體用具」

指按設計或原意，主要在住宅房產內使用的氣體用具（在本守則內指氣體煮食爐），而不論該用具是否在住宅房產內使用。熱量輸入超逾70 千瓦的氣體用具不受本守則的規定規管。

「住宅房產」

指興建作或擬用作居住用途的房產。

「溢流控制閥」

指在正常情況下開啓的氣閥或裝置，當特定方向的流量超出預定流量時，該氣閥或裝置便會自動關閉。

「氣體接駁軟喉」

指根據《氣體安全（雜項）規例》（第 51 章）第 3 條獲批准使用的氣體接駁軟喉。

「氣體安全監督」

指根據《氣體安全條例》（第 51 章）第 5 條委任的監督。

「洩漏量」	指溢流控制閥自動切斷後，能通過該氣閥的氣體流量。
「名單」	指由氣體安全監督保存的溢流控制閥型號名單，有關型號均符合本守則的規定。
「最高入口壓力」	指溢流控制閥製造商聲稱溢流控制閥在運作區操作的最高壓力。
「最低入口壓力」	指溢流控制閥製造商聲稱溢流控制閥在運作區操作的最低壓力。
「標稱流量」	指煮食爐以額定最高負荷操作時的氣體流量。
「標稱入口壓力」	指溢流控制閥製造商聲稱溢流控制閥在運作區操作的標稱壓力，而該壓力必須與設有溢流控制閥的管道式氣體供應系統內的標稱壓力相符。
「壓降」	指經過溢流控制閥前後的壓力差。
「認可核證機構」	指透過法例或法令獲正式授權，可以核證溢流控制閥的設計符合國家／國際安全標準，並獲氣體安全監督認可的獨立組織（例如歐洲聯盟委員會所指定的已備案組織）。
「相對密度」	就氣體來說，指相同體積且均不含水氣的氣體與空氣，兩者在相同溫度及壓力下以相同量度單位計算的質量比率。
「註冊氣體工程承辦商」	指以經營氣體裝置工程為業務，並已根據《氣體安全條例》(第 51 章)註冊的人或公司。

「註冊氣體裝置技工」	指親自進行氣體裝置工程，並已根據《氣體安全條例》(第 51 章) 註冊的個別人士。
「供應商」	指進口或於本地製造某溢流控制閥型號，供本港的管道式氣體供應系統使用的人。
「切斷」	指啓動溢流控制閥機械裝置，以阻止氣體在管道式氣體供應系統內流通。
「切斷流量」	指通過溢流控制閥並足以令該氣閥切斷氣流的氣體流量。
「華白指數」	指將氣體的熱值 [ $\text{MJ}/\text{m}^3$ ] 除以在標準條件下該氣體與空氣的相對密度平方根所得數值。

## 第 3 節 選擇溢流控制閥

### 3.1 技術規格

溢流控制閥的製造商須符合以下規格要求並得到申請人的核實：

#### 3.1.1 設計規定

3.1.1.1 溢流控制閥的設計及製造，須符合認可國家或國際標準中有關一般構造、表現及測試方法的規定，例如法國的 NF 標準、德國的 DVGW 標準、日本的 JIS 標準、美國的 ASTM 標準等，其型號的操作特性須適合使用《氣體安全條例》（第 51 章）所界定的本港氣體類別。

3.1.1.2 溢流控制閥的額定值必須高於並不可過於接近標稱系統流量，以防止在正常操作情況下可能突然關閉，例如在煮食爐啓動而出現脈動時。一般而言，溢流控制閥的跳閘流量最好超過標稱流量 50% 以上。

3.1.1.3 在關閉狀態下，溢流控制閥可容許少量的氣體洩漏，以便找出洩漏氣體的來源，或者在可行情況下，自動重設溢流控制閥。洩漏量須符合認可國家或國際標準的要求，使氣閥能於本地管道式供氣的典型住宅式氣體煮食爐裝置安全使用。

3.1.1.4 溢流控制閥的設計須能防止閥門關閉時接駁口受外來干擾或攬擾。

#### 3.1.2 溢流控制閥入口接駁口

溢流控制閥入口接駁口須使用符合認可國家／國際標準的螺旋接頭，並與其接駁的氣體裝置喉管接駁口相容。

#### 3.1.3 溢流控制閥出口接駁口

溢流控制閥出口接駁口可以採用符合認可國家／國際標準的螺旋、剛性連接器、或氣體喉管接駁，並須與接駁的氣體裝置喉管接駁口相容。

### 3.1.4 物料

與氣體接觸的溢流控制閥，其製造物料不得影響溢流控制閥的操作性能。有關物料須能抵受煮食環境的侵蝕（例如在熱力應力和機械應力，以及管道式氣體供應系統內的化合物）。所有閥門部件必須經久耐用，預期壽命不少於 30 年。

### 3.1.5 尺寸

溢流控制閥的尺寸須配合擬接駁的氣體喉管或裝置。

### 3.1.6 最高入口壓力

溢流控制閥的最高入口壓力不得超過 3.5 千帕斯卡（石油氣）或 2 千帕斯卡（煤氣）。

### 3.1.7 額定溫度範圍

溢流控制閥須能抵受最高攝氏 60 度的操作溫度。

### 3.1.8 表現數據

申請人／供應商須備有溢流控制閥的技術規格資料，並在氣體安全監督的要求下出示有關文件（申請表見附件 2）。溢流控制閥的技術規格包括但不限於以下資料：

- i) 氣體類別；
- ii) 標稱流量；
- iii) 切斷流量；
- iv) 標稱入口壓力（因應氣體類別而定）；
- v) 最高入口壓力；
- vi) 最低入口壓力；
- vii) 漏漏量；
- viii) 標稱壓降；
- ix) 額定溫度範圍；以及
- x) 安裝溢流控制閥時須注意的事項。

### 3.2

## 生產規定

### 3.2.1 產品認證、生產及品質

產品認證、生產及品質的的規定載於第 4 節。

### 3.2.2 標記或標籤

溢流控制閥的表面須以字母或符號，刻上或永久註明下列事項：

- i) 製造商的名稱或商標；
- ii) 型號或類別編號；
- iii) 認可核證機構的名稱或標誌；
- iv) 顯示批號或製造日期的編號；
- v) 流向；
- vi) 氣體類別；以及
- vii) 在標稱入口壓力下的切斷流量（因應氣體類別而定）。

### 3.2.3 包裝

溢流控制閥的包裝須提供足夠保護，以防付運時氣閥受損毀或污染。此外，包裝的表面須以中文及英文書明有關資料，包括接駁口的尺寸、標稱流量及跳閘流量（因應氣體類別而定）。

### 3.2.4 安裝指引

每個溢流控制閥的包裝內須附有製造商的中英文安裝指引，當中包括以下資料：

- i) 所符合的國家或國際標準；
- ii) 在標稱入口壓力下的跳閘流量（因應氣體類別而定）；
- iii) 安裝程序；
- iv) 在安裝後測試溢流控制閥的程序；以及

v) 安全措施（如有的話）。

### 3.2.5 生產測試

- (a) 須按現行最新版本的 ISO 2859 或同等標準，檢查溢流控制閥製成品的生產質素。
- (b) 須按照本守則第 3.1 節的規定進行生產檢查測試（例如非破壞性的測試），以確保溢流控制閥操作正常。此等測試可以空氣作為測試媒介，且包括但不限於以下項目：
  - i) 切斷流量 – 在斷流時，應記錄入口壓力和流量，並且校正至相應的氣體類別和標稱入口壓力；
  - ii) 液漏量；
  - iii) 在低於閥門切斷流量時，不同流量的壓力降幅曲線；以及
  - iv) 重設測試。

## 第 4 節      把溢流控制閥列入名單及從名單除名

### 4.1            有關列入名單的規定

任何溢流控制閥型號若能符合本守則第 4.2 及 4.3 節所載的合資格條件及承諾遵守條件，在供應商向氣體安全監督提出申請後，該型號可獲列入溢流控制閥名單內，供氣體業界參考。所有註冊氣體工程承辦商在安裝溢流控制閥前，應先查核名單內有否載列有關型號，並有責任拒絕安裝沒有列入名單的溢流控制閥。

### 4.2            列入名單的合資格條件

任何人若為註冊氣體工程承辦商，或同意與氣體工程承辦商合約方式合夥經營而獲後者承諾提供技術支援的供應商，均可向氣體安全監督提出申請，把有關溢流控制閥型號列入溢流控制閥名單內。申請人必須填寫指定表格（附件 2），並一併呈交載有下列資料的文件和物料。

#### 4.2.1        產品的技術文件

溢流控制閥型號的技術資料包括本守則第 3.1 節所述的目錄、規格、構造圖等。

#### 4.2.2        製造商的生產能力

製造商的詳細資料，包括公司資料、生產設施、組織架構、工作經驗等。

#### 4.2.3        製造商的生產工序品質系統認證

由獲氣體安全監督接納的核證機構簽發的品質系統證書的正本或認證副本，證明製造商的生產工序符合認可的國際或國家品質標準（例如 ISO 9001 或同等標準），以確保：

- (a) 在自設廠房生產及／或由供應商或承辦商供應，對安全操作極為重要的組件及物料的品質；
- (b) 每個生產階段及組裝過程的品質；以及

(c) 製成品的品質，

均屬良好。

#### 4.2.4 製造商的生產檢查系統

按第 3.2.5 節所列項目為溢流控制閥製成品進行測試的報告。

#### 4.2.5 類型測試證書

由認可核證機構<sup>1</sup>簽發的溢流控制閥型號類型測試證書的正本或認證副本，以證明有關型號符合下列要求：

- (a) 已通過按認可國際或國家產品安全標準進行的類型測試；
- (b) 適用於某些氣體類別（例如具有特定氣體成份的煤氣或含 70%丙烷及 30%丁烷的石油氣）；以及
- (c) 與住宅式氣體裝置（例如英國標準管）的標準能互相配合。

#### 4.2.6 製造商的安裝指示

符合第 3.2.4 節所列要求的安裝指引。

#### 4.2.7 製造商的聲明

製造商須作出聲明，承諾與申請人充分合作及提供支援，以符合本守則的規定。

#### 4.2.8 製造商的產品說明標記

產品說明標記須註明第 3.2.2 節所列的事項。

#### 4.2.9 申請人的聲明

申請人須說明其在本港氣體業的能力（包括公司資

---

<sup>1</sup> 申請人在申請前須確定認可核證機構已獲氣體安全監督確認，請參考本指南第 6 頁。

料、組織架構、工作經驗等）和地位，以及向供應鏈所提供的技術支援，並須提交公司組織圖、商業登記證副本及已安排註冊氣體工程承辦商就氣體裝置工程提供技術支援的證明文件。

#### 4.2.10 申請人編訂的《補救措施手冊》

《補救措施手冊》內應載列公司詳細資料、聯絡人姓名、電話號碼，以及一旦在安裝及使用產品時發現產品不安全／有瑕疵，申請人會迅速採取的補救措施，例如馬上聯絡有關人士、回收產品、處理涉及事宜等。

#### 4.2.11 申請人提交溢流控制閥的樣本

申請人須提交指定數目的溢流控制閥型號樣本，以供評核之用。

### **4.3 列入名單後承諾遵守的條件**

申請人須以書面表明，一旦產品獲列入名單內，便須履行供應商的責任，並承諾繼續符合合資格條件及遵從下列條件：

#### 4.3.1 由製造商提供符合規定證書

每批付運的產品必須附有由製造商發出的符合規定證書，列明產品的製造地點，並證明已符合第 4.2.3 及 4.2.4 節所述有關生產品質及檢查系統的規定。

#### 4.3.2 製造商的標記／標籤、安裝指引及包裝

每批付運的產品必須符合第 3.2.2 至 3.2.4 節所載的規定。

#### 4.3.3 供應商的品質保證

供應商須確保在本港出售已列入名單的溢流控制閥品質優良，如曾被多次投訴或發生事故而顯示溢流控制閥未能符合安全或品質方面的要求，或可能對市民構成潛在危險，必須立即暫停在本港進口、供應或銷售該型號的溢流控制閥。供應商須立即向氣體安全監

督報告，以便展開調查。視乎事件的嚴重性，有關的溢流控制閥型號可能會被除名、停止進口、供應或銷售及／或被回收，以待採取適當的補救行動，糾正產品在設計或製造上的問題。如有需要，供應商須在徵詢氣體安全監督的意見後，與第 4.2.9 節所述的註冊氣體工程承辦商迅速有效地執行《補救措施手冊》(見第 4.2.10 節) 所列的程序。

#### 4.3.4 供應商的更改通知

供應商有責任確保所有有關的證明文件均準確有效，俾能繼續把有關的溢流控制閥型號保留在名單內。若有關上文第 4.2 節的溢流控制閥產品及生產資料有任何更改，製造商須立即向認可核證機構及供應商報告，而供應商須在 14 天內向氣體安全監督報告。若當中涉及重大更改，例如品質系統或類型測試證書無效、製造地點改變等，供應商須暫時停止進口、供應或銷售有關溢流控制閥。所有進口或本地製造的產品均應停止在本港供應或安裝，以待氣體安全監督完成有關調查。

#### 4.3.5 進口、本地製造及供應記錄

無論何時，供應商必須備存最少兩年的進口、本地製造及供應記錄，供氣體安全監督查閱。此外，如有需要，氣體安全監督或會要求供應商每半年及隨時出示有關的記錄摘要。

#### 4.3.6 與註冊氣體工程承辦商維持夥伴關係

在溢流控制閥獲列入名單後，供應商須與一名註冊氣體工程承辦商維持技術支援上的夥伴關係，並須應氣體安全監督的要求，提供與該承辦商合作的最新資料。

### 4.4 有關從名單除名的規定

若某溢流控制閥型號可能構成危險，或已違反合資格／承諾遵守條件或香港法例，當局會向供應商發出書面通知，告知會把該溢流控制閥從名單除名。氣體安全監督會在完成調查後，才

安排把有關的溢流控制閥型號除名。若供應商／製造商已採取補救措施，並令氣體安全監督感到滿意，則供應商可申請把已除名的溢流控制閥型號再次列入名單內。

## 第 5 節 安裝及檢查溢流控制閥

### 5.1 安裝規定

- 5.1.1 溢流控制閥的安裝必須符合《氣體安全（裝置及使用）規例》第 4(3)及 5 條的規定。
- 5.1.2 安裝溢流控制閥是一項氣體裝置工程，須由註冊氣體工程承辦商僱用的註冊氣體裝置技工依照《氣體安全（氣體裝置技工及氣體工程承辦商註冊）規例》進行。
- 5.1.3 在安裝前，註冊氣體工程承辦商須檢查溢流控制閥的型號，以確定就氣體類別、額定值、接駁等各方面而言，該型號是否適用於有關的氣體用具。
- 5.1.4 在安裝溢流控制閥時，註冊氣體裝置技工須遵照製造商的安裝指引。
- 5.1.5 溢流控制閥的安裝位置須盡量接近把氣體供應喉管連接至管道式氣體供應系統來源的裝置。其安裝方式須確保任何可能出現的喉管損壞只會在溢流控制閥下游發生，而不會令溢流控制閥與上游喉管分隔。
- 5.1.6 溢流控制閥的安裝方向須與製造商的安裝指引所述的設計相符，一般為水平或垂直方向。
- 5.1.7 溢流控制閥須依照其表面所標示的流向安裝。

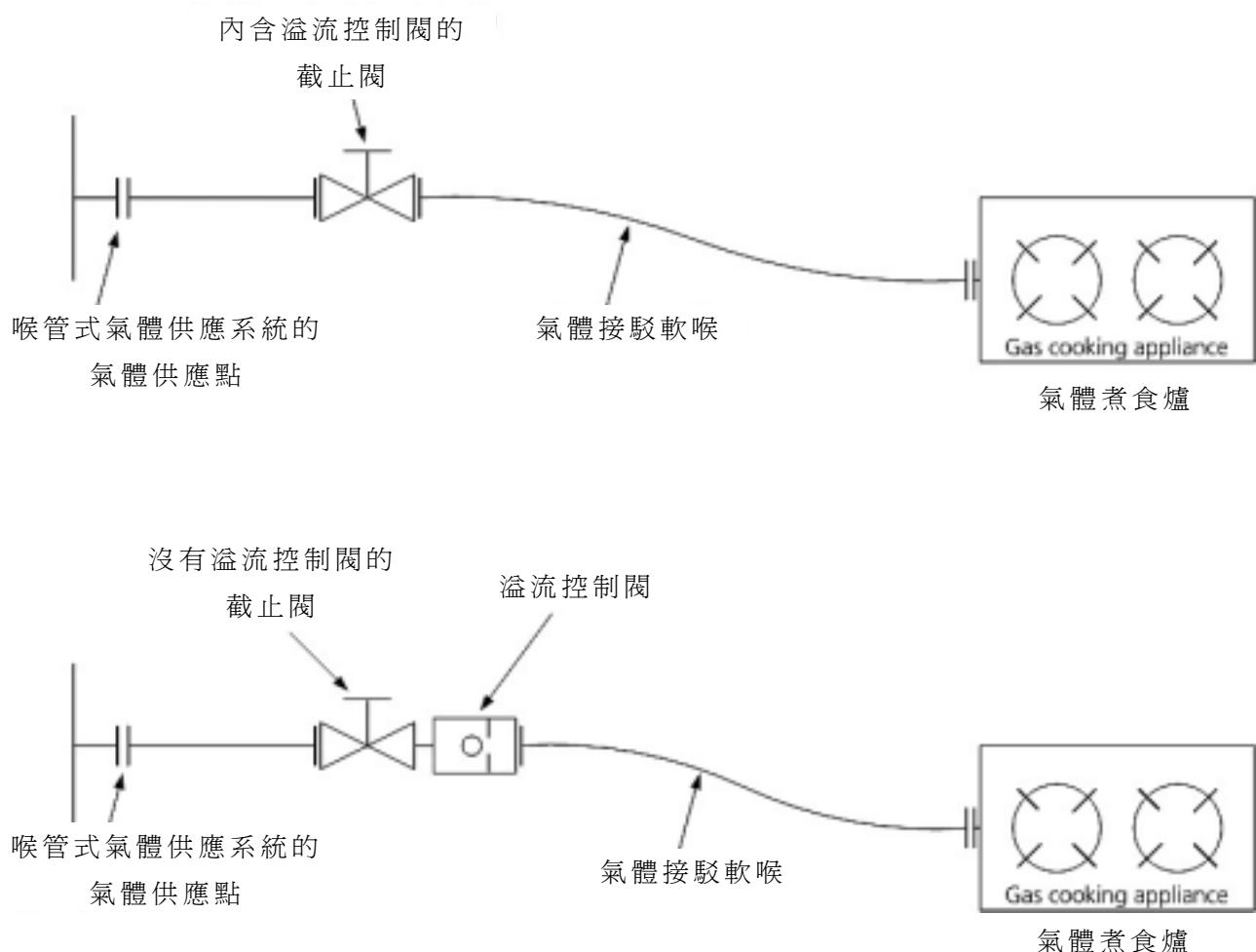
### 5.2 安全檢查規定

- 5.2.1 溢流控制閥及接駁至住宅式氣體煮食爐的相關氣體配件應由適當類別的註冊氣體裝置技工每 18 個月最少檢查一次，該註冊氣體裝置技工須熟識溢流控制閥的測試。

## 第 6 節 附件

### 6.1 附件 1

下圖顯示經氣體接駁軟喉與住宅式氣體煮食爐連接的溢流控制閥的典型裝置方式：



6.2

附件 2

申請表見下頁。

**申請表 APPLICATION FORM**

**溢流控制閥登記名單**

**Listing of Excess Flow Valve for Domestic Gas Cooking Appliances**

**第一部分 申請人資料**

**Section 1 Applicant Information**

申請人 Applicant : 進口商 importer    本地製造商 local manufacturer

公司名稱 Company Name: \_\_\_\_\_

商業登記証號碼 Business Registration Certificate Number.: \_\_\_\_\_

地址 Address : \_\_\_\_\_

聯絡人 Contact Person : \_\_\_\_\_ 電話號碼 Telephone Number : \_\_\_\_\_

傳真號碼 Fax : \_\_\_\_\_ 電郵地址 E-mail Address : \_\_\_\_\_

**第二部分 申請列入登記名單的溢流控制閥的資料**

**Section 2 Information of Excess Flow Valve Being Applied for Listing**

製造商 Manufacturer	
牌子 / 型號 Brand Name / Model	
製造地點 Place of Manufacture	
設計標準 Design Standard	
氣體類別 Gas type	
標稱流量(升/分鐘) Nominal flow (litre/minute)	
切斷流量(升/分鐘) Trip flow (litre/minute)	
標稱入口壓力 (因應氣體類別而定) Nominal inlet pressure (corresponding to gas type)	
最高入口壓力(千帕) Maximum inlet pressure (kPa)	
最低入口壓力(千帕) Minimum inlet pressure (kPa)	
洩漏量(升/分鐘) Leak rate (litre/minute)	
標稱壓降(千帕) Nominal pressure drop (kPa)	
額定溫度範圍(度攝氏) Temperature rating range (°C)	

### 第三部分 文件/證明書

### Section 3 Documents / Certificates

請參閱工作守則《氣體應用指南之四－管道式供氣予住宅式氣體煮食爐裝置》(以下稱指南)，並附上下列所需文件(中文或英文)，及於空格內加上“X”號以便處理閣下的申請。申請人可能要提供額外資料作為申請之用。

Please enclose the following documents (in English or Chinese) with reference to the **Code of Practice GU04 – EXCESS FLOW VALVES FOR PIPED GAS SUPPLY TO DOMESTIC GAS COOKING INSTALLATIONS** (hereinafter referred as COP) and put an “X” against the appropriate box(es) for processing of your application for listing. The applicant may be requested to provide supplementary information relating to the application.

- (1) 包含溢流控制閥型號的產品說明書 (參考指南第 4.2.1 項)  
Product catalogue containing the model number of the excess flow valve (see COP Clause 4.2.1)
- (2) 溢流控制閥的圖則連尺寸及接駁配件詳細情況 (參考指南第 3.1.2 和 3.1.3 項)  
Drawing of the excess flow valve including dimensions and connection details (see COP Clauses 3.1.2 & 3.1.3)
- (3) 製造商及其物料供應商或承辦商的簡介包括公司概況、製造國家及工廠的詳細地址 (參考指南第 4.2.2 項)  
Brochure of the manufacturer and material vendors or contractors, if any, including information on company profile, country of manufacture and address of works, etc. (see COP Clause 4.2.2)
- (4) 溢流控制閥的生產規格及標準。在本署要求下，申請人須呈交生產規格及標準的文件。(參考指南第 3.1.1.1 項)  
Specification and standard of manufacture of the excess flow valve. A copy of the specification / standard shall be made available upon request. (see COP Clause 3.1.1.1)
- (5) 製造商的品質管理體系 (例如 ISO 9001) 的證書正本或核證副本 (參考指南第 4.2.3 項)  
Original or certified true copy of the Quality Management System Certificate for the manufacturer's works, e.g. ISO 9001 or equivalent issued by a recognized certification body (see COP Clause 4.2.3)
- (6) 製造商的物料供應商或承辦商的品質管理體系 (例如 ISO 9001) 的證書正本或核證副本 (參考指南第 4.2.3 項)  
Original or certified true copy of the Quality Management System Certificate for the manufacturer's material vendor and / or contractor, e.g. ISO 9001 or equivalent issued by a recognized certification body (see COP Clause 4.2.3)
- (7) 認可核證機構簽發有關溢流控制閥的類型測試證書的正本或核證副本 (參考指南第 2.3 項關於對認可核證機構的要求和指南第 4.2.5 項)  
Original or certified true copy of type-test certificate issued by a Recognized Certification Authority (RCA). The status of the Recognized Certification Authority shall be pre-qualified by the Gas Authority. (See COP Clause 2.3 about the requirement of RCA and COP Clause 4.2.5).
- (8) 製造商出版的安裝檢驗和測試說明書 (參考指南第 3.2.4 和 4.2.6 項)  
Manufacturer's instructions for installation, inspection and testing (see COP Clauses 3.2.4 and 4.2.6)
- (9) 進口商(申請人)與註冊氣體承辦商的伙伴關係的聲明和註冊氣體承辦商對進口產品提供有關支援的聲明 (參考指南第 4.3.6 項)  
Statement on the partnership between the registered gas contractor and the importer, and the technical support to be provided by the registered gas contractor for the products in Hong Kong (see COP Clause 4.3.6)
- (10) 製造商作出對進口香港的溢流控制閥符合 GU04 批准要求的聲明 (參考指南第 4.2.7 項)  
Manufacturer's declaration of compliance with GU04 requirements including listing conditions (see COP Clause 4.2.7)

- (11) 進口商作出其於本地氣體行業的地位、能力及已安排由註冊氣體工程承辦商對溢流控制閥客戶提供技術支援的陳述 (請附上公司架構圖及商業登記証副本) (參考指南第 4.2.9 項)  
Importer's statement of her capability and standing as a part of the local gas industry, the technical support which will be provided by a Registered Gas Contractor on the product to buyers (company organization chart and copy of Business Registration Certificate should be submitted) (see COP Clause 4.2.9)
- (12) 進口商作出對進口香港的溢流控制閥能符合 GU04 批准要求的聲明 (參考指南第 4.2.9 項)  
Importer's declaration of compliance with GU04 requirements including listing conditions (see COP Clause 4.2.9)
- (13) 製造商或本地生產商的「補救措施手冊」 (參考指南第 4.2.10 項)  
Importer's or local manufacturer's manual of remedial measures (see COP Clause 4.2.10)
- (14) 在溢流控制閥上的標記或標籤 (參考指南第 3.2.2, 3.2.3, 3.2.4 和 4.3.2 項)  
Proposed marking or labelling (see COP Clauses 3.2.2, 3.2.3, 3.2.4 and 4.3.2)
- (15) 溢流控制閥的樣本 (參考指南第 4.2.11 項)  
Sample of the valve (see COP Clause 4.2.11)

(註：以上資料如有不全或錯漏，可能導致處理申請延誤)

(Note: Incomplete or erroneous information pertaining to the above may cause delay in processing application)

## 第四部分 聲明

### Section 4 Declaration

本公司謹此聲明，此申請表及所呈交文件和樣本內的資料均屬真確，並承諾遵守工作守則《氣體應用指南之四—管道式供氣予住宅式氣體煮食爐裝置》的溢流控制閥的所有規定。

We solemnly declare that the information given in this form and shown in all documents and samples attached to our application is true and correct and pledge to comply with all the requirements on the Code of Practice GU04 — EXCESS FLOW VALVES FOR PIPED GAS SUPPLY TO DOMESTIC GAS COOKING INSTALLATIONS

授權人簽署 Authorized Signature : \_\_\_\_\_

姓名 Name : \_\_\_\_\_

職位 Title : \_\_\_\_\_

日期 Date : \_\_\_\_\_

公司蓋印 Company Chop

