编号：CTC/ZC-4481-18-2021

产品认证实施规则

商用电磁灶性能分级

编 制： 陈其勇 高健 何海英
审 核： 刘坤茂
批 准： 林儒周

2021-05-26 发布 2021-05-26 实施

广东质检中诚认证有限公司

前言

本规则由广东质检中诚认证有限公司发布。版权归广东质检中诚认证有限公司所有。任何组织及个人未经广东质检中诚认证有限公司许可，不得以任何形式全部或部分使用。

制定单位：广东质检中诚认证有限公司。

目　录

1．适用范围 2

2．认证模式 2

3. 认证的基本环节 2

4．认证实施的基本要求 3

4.1 认证申请 3
4.2 认证检测 3
4.3 初始工厂检查 5
4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止 7
4.5 获证后的监督 7

5. 认证证书 9

5.1 证书的保持 9
5.2 证书覆盖产品的扩展 10
5.3 证书的暂停、注销和撤消 10

6.产品认证标志的使用 10

7．收费 11

附件 1： 12

附件 2： 14

1．适用范围

本规则适用于单个额定功率不超 30kW，额定电压不超过 480V 的一个或多个加热单元的商用电磁灶的性能认证，不适用于家用电磁灶、拟用于特殊环境条件下的电磁灶（如腐蚀性环境或容易引起爆炸的环境）、室外用电磁灶、工频电磁灶等。

2．认证模式

2.1 认证模式

认证模式一：认证检测+获证后监督。

认证模式二：认证检测+初始工厂检查+获证后监督。

3. 认证的基本环节

认证模式一：

a.认证申请

b.认证检测

c.认证结果评价与批准

d.获证后的监督

认证模式二：

a.认证申请

b. 认证检测

c.初始工厂检查

d.认证结果评价与批准

e.获证后的监督

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

按照灶面类型（平晶、凹晶、金属）、规格参数（额定电压）、额定输入功率（P≤8kW、8kW< P≤20kW、 20kW< P≤30kW）、安装方式（便携式、驻立式、嵌装式）等划分，所有参数均相同的，可划分为一个申请单元。

相同制造商、不同生产厂生产的相同产品，或不同制造商、相同生产厂生产的相同产品属不同申请单元，但可只在其中一个单元的样品上进行认证检测，其他生产厂/制造商的产品只需要提供样品和资料进行一致性核查即可。

4.1.2 申请文件

认证申请人应提交正式申请书（网络填写申请书后打印）

并附上以下资料（资料加盖公章及签名）:

a. 申请人、制造商及生产厂营业执照（申请人、制造商及生产厂不相同时，需提供申请人、制造商及生产厂之间的协议书）;

b. 产品描述;

c. 同一申请单元内各个型号产品之间的差异说明;

d. 关键元器件和/或主要原材料清单;

e. 各个型号的外观和关键结构照片;

f. 申请的星级;

g. 其他需要的文件。

4.2 认证检测

4.2.1 认证检测的样品

4.2.1.1 样品选取的原则

认证机构或检测机构从所申请的认证单元中选取具有代表性的产品作为检验用样品。

4.2.1.2 样品数量

认证检测样品由申请人按认证机构的要求送样，并对送样样品负责。主检样品数量1台，覆盖型号样品数量依据差异试验项目确定，必要时，根据认证机构或检测机构要求加送样品。

4.2.1.3 认证检测样品及相关资料的处置

认证检测后，应以适当方式处置已经确认合格的样品和/或相关资料。

4.2.2 认证检测的检验标准、项目及方法

4.2.2.1 检验标准

GB 4706.1-2005 《家用和类似用途电器的安全 第 1 部分：通用要求的要求》

GB 4706.52-2008 《家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求》

4.2.2.2 检验项目

产品检验项目及要求见表1。

表1 检验项目及要求

序号	检验项目	★★★	★★	★	检验方法
1	功率等级	-3%<x≤+5%	-7.0%<x≤-3%	-10.0%<x≤-7.0%	GB 4706.1-2005 和 GB 4706.52-2008的第10.1条

2	防水等级	IPX6	IPX5	IPX4	GB 4706.1-2005 和 GB 4706.52-2008的第15.1和16.3条

4.2.2.3 检验方法

功率等级项目依据标准 GB 4706.1-2005 和 GB 4706.52-2008 的第 10.1 条标准所规定的要求以及标准所引用的检验方法和/或标准进行检验；防水等级项目依据标准 GB 4706.1-2005 和 GB 4706.52-2008 的第 15.1 和 16.3 条标准所规定的要求以及标准所引用的检验方法和/或标准进行检验。

4.2.3 检验报告

检验结束后，检验机构及时出具检验报告。持证人应保证在生产厂能获得完整有效的检验报告。

产品如有部分试验项目不符合标准的要求，允许申请人整改后重新提交样品进行试验。重新试验的样品数量和试验项目视不合格情况由检测机构决定。

4.2.4 关键零部件/元器件要求

关键零部件/元器件见附件1《产品描述》。为确保获证产品的一致性，关键零部件/元器件的技术参数、规格型号、制造商发生变更时，持证人应及时提出变更申请，并送样进行试验（或提供书面资料确认），经认证机构批准后方可在获证产品中使用。

4.3 初始工厂检查（仅适用于认证模式二）

4.3.1 检查内容

工厂检查的内容为工厂质量保证能力和产品一致性检查。

4.3.1.1 工厂质量保证能力检查

由认证机构安排工厂检查员对生产厂按照《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》和附件 2《商用电磁灶性能分级认证工厂质量控制检测要求》进行工厂质量保证能力的检查。

4.3.1.2 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场检查申请认证产品的一致性，重点核查以下内容。

1）认证产品的标识应与《认证检测报告》上所标明的信息一致；

2）认证产品的结构应与《认证检测报告》及《产品描述》中一致；

3）认证产品所用的关键元器件/零部件应与《认证检测报告》及《产品描述》中一致；

注：若认证涉及多系列产品，则一致性检查应每系列产品至少抽取一个规格型号。

4.3.1.3 工厂质量保证能力检查和产品一致性检查应覆盖申请认证产品的所有加工场所。

4.3.2 初始工厂检查时间

一般情况下，认证检测合格后进行初始工厂检查；特殊情况下，初始工厂检查可与认证检测同时进行或在认证检测前进行。工厂检查时，工厂应生产委托认证范围内的产品。工厂检查的时间根据所申请认证产品的类别数量确定，并适当考虑工厂的生产规模和分布情况，一般每个加工场所为2个人·日。

4.3.3 工厂检查结论

检查组向认证机构提供书面的检查结论。当存在不符合项时，工厂应在认证机构规定的期限内完成整改，认证机构需采取适当的方式对整改的结果进行有效性验证。未能按期完成整改的，按工厂检查结论“工厂检查

不通过”处理。

4.4 认证结果评价与批准、认证时限及认证终止

4.4.1 认证结果评价与批准

由认证机构负责组织对认证检测、工厂检查结果进行综合评价。评价合格后，由认证机构对申请人颁发认证证书(除为文件的名称外，以下简称证书；每一个申请单元颁发一张证书)。标志的使用应符合认证机构《自愿性产品认证标志管理程序》，标志上性能及其星级的表述须与证书一致。

4.4.2 认证时限

认证时限是指自受理认证之日起至颁发证书时止所实际发生的工作日，包括认证检测时间、工厂检查后提交报告时间、认证结果评价和批准时间、证书制作时间。

样品检验时间一般为 15 个工作日（从收到样品和检验费用起计算，且不包括因检验项目不合格，企业进行整改和复试所用时间）。

工厂检查后提交报告时间一般为 5 个工作日，以检查员完成现场检查、收到生产厂递交的符合要求的不合格纠正措施报告之日起计算。

认证结果评价和批准时间以及证书制作时间一般不超过 5 个工作日。

4.4.3 认证终止

当认证检测结果达不到申请的星级或工厂检查不通过，认证机构做出不合格决定，终止认证。终止认证后如要继续申请认证，申请人应重新申请认证。

4.5 获证后的监督

获证后监督内容可包括监督检查、（必要时）监督检测，具体由 CTC 确定。认证委托人应在规定的周期内接受监督检查、（必要时）监督检测，否

则按不能接受获证后监督处理。

4.5.1 认证监督检查的频次

4.5.1.1 每个制造商/生产厂、每个类别的认证产品，应分别接受监督检查、（必要时）监督检测。

对于按照认证模式二获证的，从获证次年起，每年至少进行一次监督检查；对于按照认证模式一获证的，首次监督检查应在获证后 3 个月内或首次生产时实施，要求同初始工厂检查；以后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) 获证产品出现严重质量问题或用户提出严重投诉并经查实为持证人责任时；

2) 认证机构有足够理由对获证产品与安全标准要求的符合性提出质疑时；

3) 有足够信息表明生产者、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 监督内容

获证后监督的方式采用工厂产品质量保证能力的检查+认证产品一致性检查；选择认证模式一的第一次监督检查需按全条款项目进行，人日数同初始工厂检查人日数。

由认证机构根据工厂质量保证能力要求，对工厂进行监督检查。《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》所规定的第 3、4、5、9 条是每次监督检查的必查项目，其它项目可以选查。每 4 年内至少覆盖《CTC 自愿性产品认证工厂质量保证能力要求》中规定的全部项目。

按照附件 2《商用电磁灶性能分级认证工厂质量控制检测要求》对产品质量检测进行核查。

监督检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，一般为 1 人·日。

监督检查时发现的不符合项应在 3 个月内完成纠正措施。逾期将判为不合格。

4.5.3 抽样检验

必要时，对获证产品进行抽样检测，抽样检测的样品应在工厂生产的合格品中（包括生产线、仓库、市场）随机抽取，工厂检查时如不能抽到样品，相关产品的抽样应在工厂检查之日后 20 个工作日内完成。证书持有者应在规定的时间内，将样品送至指定的检验机构。检验机构在规定的时间内完成检验。

对抽取样品的检测由认证机构指定的检测机构在20个工作日内完成检测。

抽样检测的样品数量：1台。

检测项目与附件2中的确认检验项目相同。

如果样品检验不合格，则判定对应证书所覆盖型号不符合认证要求，即监督检验不合格。

4.5.4 监督结果评价处理

监督结果合格的，可以继续保持认证资格使用认证标志。认证产品不实行降级，监督检查不通过或监督检验结果达不到原证书的星级时，将按照 5.3 处理。重新申请时产品须达到原证书相同星级要求。

5. 认证证书

5.1 证书的保持

5.1.1 证书的有效性

本规则对所覆盖产品的证书不设有效期，但证书的有效性依赖认证机

构定期的监督获得保持。证书的有效性通过中诚公司网站查询。

5.1.2 认证产品的变更

5.1.2.1 变更的申请

获证后的产品，如果需变更证书上的内容，或产品中涉及安全的设计、结构参数、外形、关键零部件/元器件及认证机构规定的其它事项发生变更时，持证人应向认证机构提出申请变更。

5.1.2.2 变更的评价和批准

认证机构根据变更的内容和提供的资料进行评价，确定是否可以变更。如需安排送样检验和/或工厂检查，则样品检验合格和/或工厂检查通过后方能进行证书变更。

5.2 证书覆盖产品的扩展

5.2.1 扩展程序

证书持有人需要增加与已经获得认证产品为同一认证单元内的产品认证范围时，应从认证申请开始办理手续，认证机构应核查扩展产品与原认证产品的一致性,确认原认证结果对扩展产品的有效性，针对差异做补充检测或工厂检查，并根据证书持有人的要求单独颁发证书或换发证书。

5.2.2 样品要求

需要送样时,证书持有人应按本规则 4.2 的要求选送样品供认证机构核查，需对样品进行检验的，检验项目由认证机构决定。

5.3 证书的暂停、注销和撤消

按认证机构《产品认证证书暂停、恢复、撤销、注销管理程序》的要求执行。

6.产品认证标志的使用

证书持有人必须遵守《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

6.1 准许使用的标志样式

依据《自愿性产品认证标志管理程序》的规定。

获证产品允许根据证书上批准的性能及星级对应使用如下标志（其中各项性能的星级可分别划分为★★★、★★和★）：

6.2 变形认证标志的使用

本规则覆盖的产品不允许加施任何形式的变形认证标志。

6.3 加施方式

可以采用认证机构允许使用的加施方式。

6.4 标志位置

应在产品本体明显位置上加施认证标志。

7. 收费

认证收费由认证机构按有关规定统一收取。

附件 1：

申请人：

产品型号:

一、样品描述

电源性质	□交流 □直流
产品型式	□单灶 □双灶 □多灶
灶面类型	□平晶 □凹晶 □金属
规格参数	□额定电压： □额定输入功率：
安装、使用形式	□便携式 □驻立式 □嵌装式
防水等级	□ IPX4 □IPX5 □ IPX6
电子线路	□有 □无
程序控制	□有 □无
温控器	□有 □无

二、关键零部件、原材料清单

名称		牌号及规格/型号/物料代码	制造商(全称)
灶面材料			
线圈盘	漆包线	牌号：	
	磁条	数量：	
	线圈	线圈外径（cm）：	
		线径（mm）：	

注：如果上述关键零部件/原材料涉及多个制造商，则按上述要求逐一填写。

三、提交材料

产品铭牌（可贴于背面）

产品说明书

四、委托人声明

本组织保证该产品描述中产品设计参数及关键零部件、原材料等与相应申请认证产品保持一致。

获证后，本组织保证获证产品只配用经 CTC 确认的上述关键零部件、元器件、原材料。如果关键零部件、元器件、原材料需进行变更（增加、替换），本组织将向 CTC 提

出变更申请，未经 CTC 的认可，不会擅自变更使用，以确保该规格型号在认证证书有效期内始终符合认证要求。

申请人:
公章:
日期：

附件 2：

商用电磁灶性能分级认证工厂质量控制检测要求

产品名称	依据标准	试验项目	确认检验	例行检验
商用电磁灶	GB 4706.1-2005《家用和类似用途电器的安全 第 1 部分：通用要求的要求》、GB 4706.52-2008《家用和类似用途电器的安全 商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求》	功率等级	一次/两年	/
		防水等级	一次/两年	/

注 1:例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行；确认检验应按标准规定的参数和方法，在规定的周围环境条件下进行；确认检验的抽检频次可按生产批进行，也可按一定时间间隔进行，但最长时间间隔不应超过两年。

注 2:试验项目适用于那种试验(指例行检验和确认检验)，就在相应试验栏中打“✓”。