

## CTC-C2401-2021 强制性产品认证实施细则 家用燃气器具

### 2023 年 2 月 24 日修订后差异说明

序号	章条编号	细则 2021 版（2021-11-05 实施）	2023 年 2 月 24 日修订
1	6 认证模式	6 认证模式的选择及应用	编辑性修改为： <b>6 认证模式</b>
2	6 认证模式	<p>6.1 具体认证模式</p> <p>根据实施规则中的基本认证模式，结合生产企业分类管理原则，针对不同类别企业在认证模式中酌情增加相关认证要素，具体细化如下：</p> <p>模式 1.1：产品检测 + 获证后监督</p> <p>模式 1.2：产品检测 + 初始工厂检查 + 获证后监督</p> <p>获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。结合生产企业分类管理原则，不同类别企业具体获证后监督方式组合方案在本实施细则第 10 条进行说明。</p>	<p>删除“6.1 具体认证模式”，并修改为：</p> <p><b>6. 认证模式</b></p> <p><b>实施家用燃气器具产品强制性认证的基本认证模式为：产品检测 + 初始工厂检查 + 获证后监督。</b></p> <p>获证后监督是指获证后的跟踪检查、生产现场抽取样品检测或者检查、市场抽样检测或者检查三种方式之一或组合。结合生产企业分类管理原则，不同类别企业具体获证后监督方式组合方案在本实施细则第 10 条进行说明。</p>
		<p>6.2 认证模式的适用性</p> <p>6.2.1 对于生产企业未获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的初次认证申请：</p> <p>A 类生产企业：可采用模式 1.1 实施认证；</p> <p>B 类、C 类、D 类生产企业：采用模式 1.2 实施认证。</p>	删除 6.2 认证模式的适用性及其内容。

		<p>6.2.2 对于生产企业已获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证申请,但产品种类编码与已获证的产品种类编码不同: A 类生产企业: 可采用模式 1.1 实施认证; B 类、C 类、D 类生产企业: 采用模式 1.2 实施认证。</p> <p>6.2.3 对于生产企业已获得本细则适用范围内产品的 CCC 证书而进行的再次认证申请,且产品种类编码与已获证的产品种类编码相同: A 类、B 类、C 类、D 类生产企业: 可采用模式 1.1 实施认证。</p>	
		<p>6.3 认证模式的相关要求 认证委托人可根据自身实际情况, 提出适用认证模式的申请。 CTC 根据申请认证产品特点及认证风险控制原则, 结合生产企业分类管理结果, 决定认证委托人所能适用的认证模式。</p>	<p>删除 6.3 认证模式的相关要求及其内容。</p>
3	8.4 认证流程	<p>8.4 认证流程, 第三段: 认证委托人递交认证资料(网上)→CTC 按委托单元进行资料审查, 确定产品检测方案并下达产品检测要求→认证委托人依据产品检测要求进行送样, 指定实验室进行产品检测并向 CTC 出具产品检测报告→CTC 安排工厂检查 (模式 1.2) →进行工厂现场检查 (模式 1.2) →审核产品检测报告、工厂检查报告 (模式 1.2)</p>	<p>8.4 认证流程, 第三段, 删除“(模式 1.2)”这个括号及内容: 认证委托人递交认证资料(网上)→CTC 按委托单元进行资料审查, 确定产品检测方案并下达产品检测要求→认证委托人依据产品检测要求进行送样, 指定实验室进行产品检测并向 CTC 出具产品检测报告→CTC 安排工厂检查→进行工厂现场检查→审核</p>

		并作出认证结果的评价和批准，签发认证证书→对获证生产企业进行日常监督检查。	产品检测报告、工厂检查报告并作出认证结果的评价和批准，签发认证证书→对获证生产企业进行日常监督检查。
4	9.1.1 产品检测方案	第二段： 如果认证委托人在提出认证委托时，提交了 CTC 签约的 CCC 指定实验室出具的产品检测报告，产品检测报告的签发日期距认证申请日期不超过 90 天，经 CTC 确认符合标准要求后，可免于相关检测。	9.1.1 产品检测方案，第二段，增加了规定：如果认证委托人在提出认证委托时，提交了 CTC 签约的 CCC 指定实验室出具的产品检测报告（检测报告至少要包括关键零部件信息、样品要求和数量、检验项目应覆盖 CCC 要求的项目、有 CMA 资质等），产品检测报告的签发日期距认证申请日期不超过 90 天，经 CTC 确认符合标准要求后，可免于相关检测。
5	附件 4 家用燃气器具强制性认证工厂质量保证能力要求。	3.4.1 条款： 工厂应对影响认证产品质量的工序（简称关键工序）进行识别，所识别的关键工序应符合规定要求。关键工序操作人员应具备相应的能力；关键工序的控制应确保认证产品与标准的符合性、产品一致性；如果关键工序没有文件规定就不能保证认证产品质量时，则应制定相应的作业指导书，使生产过程受控。不在现场控制的生产过程需和协作方签订质量技术协议。蓄电池及其安装、充电器应有相应控制要求和记录保存的要求。不在现场控制的，制造商应对其具有明确的要求，如蓄电池和充电器的一致性（如型号、生产企业、规格、标识等），蓄电池安装符合制造商装配作业指导书的要求等。	3.4.1 条款，勘误删除如下内容： 不在现场控制的生产过程需和协作方签订质量技术协议。蓄电池及其安装、充电器应有相应控制要求和记录保存的要求。不在现场控制的，制造商应对其具有明确的要求，如蓄电池和充电器的一致性（如型号、生产企业、规格、标识等），蓄电池安装符合制造商装配作业指导书的要求等