

编号：CTC-C2401-2024

强制性产品认证实施细则

燃气燃烧器具

2024-07-01 发布

2024-07-01 实施

广东质检中诚认证有限公司 发布

前言

本细则依据《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》（CNCA-C24-01:2024）制定，经国家认证认可监督管理委员会备案，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

0. 引言 1

1. 适用范围 1

2. 认证依据标准 2

3. 术语和定义 2

4. 生产企业分类管理 3

4.1 生产企业分类目的 3

4.2 生产企业分类涉及的质量信息 4

4.3 生产企业分类的原则 4

5. 认证模式 6

6. 认证单元划分 6

7. 认证委托 7

7.1 认证委托的提出和受理 8

7.2 申请资料的提交与审核 8

7.3 实施安排 9

7.4 认证流程 9

8. 认证实施 10

8.1 产品检测 10

8.2 初始工厂检查 13

8.3 认证评价与决定 16

8.4 认证时限 16

9. 获证后监督 17

9.1 获证后的跟踪检查 17

9.2 生产现场抽取样品检测或者检查 19

9.3 市场抽样检测或者检查 19

9.4 获证后监督的频次和时间 20

9.5 获证后监督的记录 21

9.6 获证后监督结果的评价 21

10. 认证证书 21

10.1 认证证书的保持 21

10.2 认证证书覆盖产品的变更 21

10.3 认证证书覆盖产品的扩展 22

10.4 认证证书的注销、暂停和撤销 23

10.5 认证证书的使用 23

11. 认证标志 23

11.1 准许使用的认证标志式样 23

11.2 标注方式 23

12. 收费 23

13. 认证责任 24

14. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求 24

附件 1 燃气燃烧器具强制性产品认证安全检测项目 25

附件 2 燃气燃烧器具强制性产品认证关键零部件相关要求 28

附件 3 燃气燃烧器具强制性认证工厂质量控制检验要求 33

附件 4 燃气燃烧器具强制性认证工厂质量保证能力要求 37

附件 5 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求 45

0. 引言

燃气燃烧器具强制性产品认证实施细则（以下简称细则）是依据《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》（CNCA-C24-01:2024）（以下简称实施规则）以及《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》（CNCA-00C-001）、《强制性产品认证实施规则中涉及 ODM 模式的补充规定》（CNCA-00C-002）、《生产企业分类管理、认证模式选择与确定》（CNCA-00C-003）、《生产企业检测资源及自愿性认证结果利用》（CNCA-00C-004）、《工厂质量保证能力要求》（CNCA-00C-005）、《工厂检查通用要求》（CNCA-00C-006）、《强制性产品认证实施规则 信息报送、传递和公开》（CNCA-00C-007）等有关的通用实施规则的要求，并结合广东质检中诚认证有限公司（以下简称 CTC）的质量手册、程序文件和作业指导书规定的实际运作要求制定，作为实施规则的配套文件，与实施规则共同使用。

CTC 本着控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求、服务认证企业等原则，依据认证实施规则的规定，建立生产企业的分类管理要求，结合生产企业的分类，对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理，明确燃气燃烧器具强制性产品认证的实施要求。

本实施细则适用的产品范围、认证依据与实施规则中的有关规定保持一致，并根据市场监管总局（认监委）（以下简称认监委）发布的目录界定、目录调整等公告实施调整。

1. 适用范围

本细则适用于：

(1) 家用燃气灶具、家用燃气快速热水器（家用供热水燃气快速热水器）和燃气采暖热水炉。

(2) 以城镇燃气为能源，燃烧用空气取自室内、燃烧产物直接或间接排向室外的商用燃气燃烧器具及类似用途的燃具。包括：蒸汽发生器类、蒸箱类、炸炉类、煮食炉类、大锅灶类、平头炉类、沸水器类、饭锅类、洗碗机类、炒灶类、烧烤炉类、热板炉类、烤箱类和类似用途的燃具，以及以上产品的组合体。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围调整，应以国家认监委发布的公告为准。

2. 认证依据标准

产品种类编码	产品类别	认证依据标准	检测项目
2401	家用燃气灶具	GB 16410-2020	见附件 1
2402	家用燃气快速热水器	GB 6932-2015	见附件 1
2403	燃气采暖热水炉	GB 25034-2020	见附件 1
2404	商用燃气燃烧器具	GB 35848-2024	见附件 1

原则上，认证依据标准应执行国家标准化行政主管部门发布的最新版本。当需使用标准的其他版本时，应按照认监委发布的适用相关标准要求执行的公告执行。

3. 术语和定义

3.1 ODM (Original Design Manufacturer) 生产厂

利用同一质量保证能力要求、同一产品设计、生产过程控制及检验要求等，为一个或多个生产者（制造商）设计、加工、生产相同产品的工厂。

3.2 ODM 初始认证证书持有人

持有 ODM 产品初次获得的 CCC 认证证书的组织。

3.3 利用已获证结果获取证书的 ODM 模式

利用现有有效证书作为基础证书，以仅变更基础证书认证委托人、生产者（制造商）、型号命名的方式获取新证书的认证申请模式。

注：新证书不得再作为基础证书使用。

3.4 OEM (Original Equipment Manufacturer) 生产厂

按委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求生产认证产品的生产厂。委托人可以是认证委托人或生产者（制造商）；OEM 生产厂根据认证委托人提供的设计、生产过程控制及检验要求，在 OEM 生产厂的设备下生产认证产品。

3.5 利用生产企业设备检测（简称 TMP 方式）

由指定认证机构派出的具备资质的指定实验室的工程师利用工厂实验室的检测设备进行检测，工厂应派检测人员予以协助。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

3.6 生产企业目击检测（简称 WMT 方式）

由指定认证机构派出的具备资质的指定实验室的工程师目击工厂实验室检测条件及工厂实验室使用自己的设备完成所有检测或者针对工厂提交认证机构的检测计划，目击部分检测条件及检测项目。工厂实验室检测人员负责出具原始记录，并与目击指定实验室工程师一起按规定的格式起草检测报告。由相关指定实验室审核批准出具检测报告。

4. 生产企业分类管理

4.1 生产企业分类目的

针对 CCC 认证产品生产企业，CTC 将依据其生产企业质量保证能

力、诚信守法状况及所生产产品的质量状况等与质量相关的信息进行综合评价，对生产企业进行分类，从而对不同类别生产企业所生产的产品在认证模式选择、单元划分原则和获证后监督等方面实施差异化管理。同时，CTC 根据相关质量信息对生产企业分类等级实施动态调整，以实现控制认证风险、提高认证活动的质量和效率、确保获证产品持续符合认证要求的目标。

生产企业分类等级仅作为 CTC 对生产企业管理的依据。企业不得在市场推广、宣传等活动中使用 CTC 对其的分类管理的结果，以免误导消费者。

4.2 生产企业分类涉及的质量信息

CTC 收集、整理各类与认证产品及其生产企业质量相关的信息，对生产企业进行动态化的分类管理。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应予以配合。

生产企业分为四类，分别用 A 类、B 类、C 类、D 类表示。分类依据以下方面的质量信息进行：

- （1）工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的监督检查）结论；
- （2）监督抽样的检测结果（生产现场抽样或市场抽样）；
- （3）国家级或省级质量监督抽查结果、CCC 专项监督检查结论；
- （4）认证委托人、生产者（制造商）、生产企业对获证后监督的配合情况；
- （5）企业信用信息、司法判决、申投诉仲裁、媒体曝光及消费者质量信息反馈等；
- （6）认证产品的质量状况；
- （7）其他信息。

4.3 生产企业分类的原则

CTC 依据以下分类的基本原则对生产企业进行分类定级，并根据各类信息定期或不定期对生产企业重新分类定级，实现动态化管理。生产企业分类结果须按照 D-C-B-A 的次序逐级提升，按 A-B-C-D 的次序逐级或跨级下降。

分类的基本原则如下：

(1) A 类：

该级别由 CTC 对所收集的质量信息和生产企业提供的相关资料进行综合风险评估确定。评估的依据至少包括以下几个方面：

- (a) 近 2 年内的初始工厂检查/获证后跟踪检查无不符合项；
- (b) 近 2 年内的获证后监督检测未发现不符合项；国家级、省级等强制性认证产品质量监督抽查结果均为“合格”；
- (c) 近 2 年内未发生对社会造成不良影响的产品质量事件；
- (d) 必要时，企业需有良好的自主设计、研发能力，如参与认证产品标准制修订、拥有认证产品专利等。

(2) B 类：

除 A 类、C 类、D 类外的其他生产企业，及对于无质量信息的初次委托认证的生产企业，其生产企业分类结果(类别)为 B。

(3) C 类：

出现下列情况之一时，生产企业分类等级为 C 类：

- (a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“现场验证”的（除因标准换版原因导致的以外）；
- (b) 产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需暂停、撤销认证证书的；
- (c) CTC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 C 类的。

(4) D 类:

出现下列情况之一时, 生产企业分类等级为 D 类:

(a) 最近一次初始工厂检查/获证后跟踪检查结论判定为“不通过”的;

(b) 获证后监督检测结果为安全项不合格且为产品安全性问题的;

(c) 无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的;

(d) 产品质量存在严重问题且系企业责任, 可直接暂停、撤销认证证书的;

(e) 国家级、省级等各类产品质量监督抽查、CCC 专项监督检查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的;

(f) 不能满足其他强制性产品认证要求被暂停、撤销认证证书的;

(g) CTC 根据生产企业及认证产品相关的质量信息综合评价结果认为需调整为 D 类的。

5. 认证模式

实施燃气燃烧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。

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 9 条进行说明。

6. 认证单元划分

原则上, 家用燃气灶具根据燃气种类(天然气、液化石油气、人工煤气), 产品结构(台式、嵌入式、集成灶、气电两用灶等)、燃烧器类型(大气式、红外式(含混合式))等的不同划分单元。

原则上，家用燃气快速热水器根据燃气种类(天然气、液化石油气、人工煤气)，燃烧方式(大气式、全预混)，热交换方式(冷凝二次热交换、冷凝一体热交换、非冷凝)，给排气及安装方式(自然排气式、强制排气式、自然给排气式、强制给排气式、室外型等)，燃烧室压力(正压、负压)等的不同划分单元。

原则上，燃气采暖热水炉根据燃气种类(天然气、液化石油气、人工煤气)，用途(单采暖型、两用型)，采暖系统结构型式(封闭式、敞开式)，热交换方式(冷凝二次热交换、冷凝一体热交换、非冷凝)，给排气方式(强制给排气(1P)、强制给排气(1G))，燃烧方式(大气式、全预混)，生活热水换热方式(套管式、板换式、储水换热式等)等的不同划分单元。

原则上，商用燃气燃烧器具根据产品种类(蒸汽发生器类、蒸箱类、炸炉类等)，燃气种类(天然气、液化石油气、人工煤气)，排烟方式(间接排烟式、直接排烟式)，燃烧方式(大气式、扩散式、全预混式)，烟气中水蒸气汽化潜热利用(非冷凝式、冷凝式)等的不同划分单元。

原则上，不同认证委托人、不同生产者、不同生产企业的产品，应作为不同的申请单元。

相同生产者、不同生产企业生产的相同产品，或不同生产者、相同生产企业生产的相同产品，可仅在一个单元样品上进行产品检测，其他生产企业/生产者的产品需提供资料进行一致性核查。

注：结合产品结构特点和生产企业分级管理，可适当调整认证单元划分。

7. 认证委托

CTC 接受列入规则规定范围内产品的生产者（制造商）或者销售者、进口商（以下统称认证委托人）生产、销售或者进口的产品进行

认证。

7.1 认证委托的提出和受理

认证委托人通过网络（www.qtctc.org）向 CTC 提出认证申请，认证委托人需按要求填写必要的企业信息和产品信息。CTC 依据相关要求对申请进行审核，在 2 个工作日内发出受理或不予受理的通知，或要求认证委托人整改后重新提出认证申请。

有下列情形之一的认证申请不予受理：

- （1）生产者（制造商）、生产企业的注册证明材料中，经营范围未覆盖认证产品；法律证明材料缺失；
- （2）不满足国家产业政策要求；
- （3）列入国家企业信用信息公示系统严重违法失信名单（黑名单）；
- （4）其他法律法规规定不得受理的情形。

7.2 申请资料的提交与审核

认证委托人应在申请受理后，按认证方案的要求向 CTC 和/或实验室提交有关的申请资料和技术资料，可包括：

- （1）认证申请书（授权签字人签字并加盖单位公章）；
- （2）认证委托人、生产者的注册证明（如营业执照、组织机构代码证等）；
- （3）工厂检查调查表；
- （4）认证委托人、生产者、生产企业之间签订的有关协议书或合同（如 ODM/OEM 协议）；
- （5）产品描述信息，必要时可包括：型号规格、技术参数、关键元器件和/或材料清单、电气原理图、总装图、同一认证单元内所包含的不同规格产品的差异说明等；

(6) 对于变更申请, 相关变更项目的证明文件;

(7) 其它需要的文件。

CTC 和/或实验室对认证委托人提供的资料进行符合性审核, 并将资料审核结果告知认证委托人。如资料不符合要求, 通知认证委托人补充完善。

认证委托人应对提交认证委托资料的真实性和合法性负责。

CTC 和/或实验室对认证委托人提供的认证资料进行管理、保存, 并负有保密的义务。

7.3 实施安排

CTC 在受理后制定认证实施的具体方案, 并将其通知认证委托人。认证实施的具体方案通常包括以下内容:

- (1) 所采用的认证模式;
- (2) 需要提交的申请资料清单;
- (3) 实验室信息;
- (4) 有关 CTC 工作人员的联系方式;
- (5) 其他需要说明的事项。

7.4 认证流程

认证委托人向 CTC 提交意向委托书 (在 CTC 网站 <http://www.qtcctc.org> 上完成), CTC 接受意向委托开始认证流程。

燃气燃烧器具产品认证流程为:

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。

未完成认证产品检测而进行工厂检查的，认证委托人需向 CTC 提出申请，经批准后可同时进行。

注：在工厂检查前，对于国外生产企业，认证委托人、生产者（制造商）或生产企业应在适当的时间发邀请函，以便于安排国外审查的工作。

8. 认证实施

8.1 产品检测

生产者（制造商）为燃气燃烧器具产品认证质量第一责任者，应全面执行国家颁布的与燃气燃烧器具产品有关的强制性标准和规定，在生产、销售或者进口前有义务对产品进行检测和评估，以确保产品符合标准要求。产品检测也是验证产品满足标准要求的途径之一。认证委托人可自行选择认监委指定的实验室进行产品检测。

8.1.1 产品检测方案

CTC 在资料审核后，制定产品检测方案（检测方案中包括：样品要求和数量、检测标准及项目、实验室信息等），并告知认证委托人。

如果认证委托人在提出认证委托时，能够提供产品检测报告/认证证书，CTC 评价符合认证要求后，可认可产品检测报告/认证证书结果。产品检测报告/认证证书评价要求如下：

(1) 产品检测报告应由国家认监委指定的燃气燃烧器具 CCC 实验室出具；附件 2 2.1-2.3 表中关键零部件/原材料检测报告应由具备 CMA 资质的实验室出具，且应在有效期内；附件 2 2.4 表中第 1 项至第 7 项关键件的检测报告（涉及 GB 35848-2024 标准中 5.3.1.4 至 5.3.1.12 条款）应由国家认监委指定的商用燃气燃烧器具 CCC 实验室出具，且应在有效期内。

(2) 认证证书应由具备资质的认证机构颁发，且证书处于有效状态。

(3)检测报告/认证证书中的检验项目、技术要求、检验方法等应符合认证依据标准及本细则的规定。

8.1.2 产品检测样品要求

8.1.2.1 新申请送样（抽样）要求

通常情况下，产品检测的样品由认证委托人按照 CTC 的要求选送代表性样品用于检测。必要时，CTC 也可采取现场抽样/封样方式获得样品。产品检测主检型号送样数量见下表，产品所用的关键零部件要求详见附件 2。

表格 8-1 检测样品数量要求

产品类别	主检型号送样数量
家用燃气灶具	1
家用燃气快速热水器	1
燃气采暖热水炉	1
商用燃气燃烧器具	1

注：视情况可增加样品数量。

产品检测的样品应是委托认证的生产企业按照正常加工方式生产的产品。认证委托人应保证其所提供的样品与实际生产产品的一致性，不得借用、租用、购买样品等方式用于检测。CTC 和/或实验室应对认证委托人提供样品的真实性进行审查。实验室对样品真实性有疑义的，应当向 CTC 说明情况，并做出相应处理。

认证委托人应按照产品检测方案的要求准备样品并送往指定的实验室。

8.1.2.2 以 ODM 模式进行认证申请时的送样要求：

8.1.2.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时，送样要求同 8.1.2.1 条；

8.1.2.2.2 以利用已获证结果取得证书的 ODM 模式申请时，认证工程师需对认证委托人提供的相关资料（如 ODM 协议、授权书、型号

对照表等)进行核查,如不能确定本次申请型号与原获证型号是否一致,可下达送样通知,由认证委托人将样品送往指定实验室进行核查。

8.1.3 产品检测检测项目及要求

8.1.3.1 新申请检测项目

原则上,应包括产品认证依据标准规定的强制性安全项目(具体见附件1)。

当对标准中部分检测项目有所调整时,则应按认监委发布的相关文件规定执行。

8.1.3.2 以 ODM 模式进行认证申请时的检测项目:

8.1.3.2.1 以初始认证证书的 ODM 模式申请时,检测项目同 8.1.3.1;

8.1.3.2.2 以利用已获证结果取得证书的ODM模式申请时,如需要,由实验室进行必要的样品对比和确认。

8.1.4 产品检测实施

产品检测时间一般为30个工作日(因检验项目不合格,企业进行整改和复试的时间不计算在内)。当整机的关键零部件需要进行随机试验时,其试验所需时间超过整机试验时间,产品检测时间按关键零部件最长的试验时间计算。从收到样品之日计算时间。

当检测项目部分不合格时,原则上,整改应在6个月内完成,超过该期限的视为认证终止。认证委托人也可主动终止认证委托。对于抽样方式的整改样品,应由CTC安排人员进行现场抽样,如已完成工厂检查,需根据不合格项目及原因,评价判断是否需补充进行工厂检查。

原则上，产品检测应在认监委指定的实验室完成。实验室对样品进行产品检测，应确保检测结论真实、准确，对检测全过程做出完整记录并归档留存，以及保证检测过程和结果的记录具有可追溯性。产品检测过程发现异常情况时，应及时与CTC沟通，并作相应处理。

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证机构可利用生产企业检测资源实施生产现场抽样检测（目击检测），并由指定实验室出具检测报告。

8.1.5 产品检测报告

CTC 制定统一的产品检测报告格式。实验室应按统一的格式出具产品检测报告。

产品检测结束后，实验室应及时向 CTC、认证委托人出具产品检测报告，检测报告应包含对申请单元内所有产品和认证相关信息的描述；或 CTC 直接采用经确认符合要求的检测报告。

认证委托人应确保在获证后监督时能够向 CTC 和执法机构提供完整有效的产品检测报告。

8.2 初始工厂检查

初始工厂检查是指为确定生产企业的质量保证能力和产品一致性控制能力是否符合认证要求而开展的现场检查 and 评价。初始工厂检查应在产品检测合格后进行，必要时也可和产品检测同时进行。

认证委托人和生产企业应建立、实施并持续保持企业质量保证能力和产品一致性控制体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

8.2.1 检查内容和范围

初始工厂检查的内容为工厂质量保证能力检查和产品一致性检

查。

初始工厂检查应覆盖认证产品的所有加工场所。必要时，CTC 将到生产企业以外的场所实施延伸检查。

8.2.2 工厂质量保证能力检查

按照本细则附件 4 对生产企业的质量保证能力进行检查。

8.2.3 产品一致性检查

工厂检查时，应在生产现场对申请认证的产品进行一致性检查。一致性检查通常为以下内容：

（1）认证产品上标准中要求的标识的内容及必要的说明与产品检测报告一致；

（2）认证产品的结构（影响产品标准符合性的结构）与产品检测报告一致；

（3）认证产品所用的关键零部件与产品检测报告一致。

8.2.4 工厂检查的基本要求

强制性产品认证的工厂是指对认证产品进行最终装配和/或试验以及加施认证标志的场所。当产品的上述工序不能在一个场所完成时，应选择一个至少包括例行（如有）和确认检验（如有）、加贴产品铭牌和认证标志环节在内的比较完整的场所进行检查，并保留到认证委托人、生产者（制造商）等场所进一步检查的权利。

工厂检查应涉及“申请认证/获证产品”及其所有“加工场所”。“加工场所”指与产品认证质量相关的所有部门、场所、人员、活动；覆盖“申请认证/获证产品”指对工厂质量保证能力和产品一致性检查的覆盖。产品一致性检查应对每个产品种类编码的产品实施。在一个产品种类编码下，如有已经获得 CCC 证书的产品且证书状态有效，则在此产品种类编码下的其他同类产品的工厂质量保证能力和产品

一致性检查可被覆盖，不再进行重复检查。如果在生产现场无法完成本细则附件 3 和附件 4 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者（制造商）等处进行检查。

8.2.5 工厂检查的实施

CTC 委派具有国家注册资格的强制性产品认证检查员组成检查组，按照本细则附件 3 和附件 4 对生产企业的质量保证能力和产品一致进行现场检查。工厂现场检查时，应有委托认证的产品在生产，必要时检查组可以到生产企业以外的场所实施延伸检查。

8.2.5.1 ODM 模式的初始工厂检查

以初始认证证书模式取得的 ODM 证书的工厂检查要求同新申请。初始认证证书的 ODM 模式是指生产企业通过自有产品设计、生产过程控制及检验要求等生产相关产品，这些产品未获得过强制性产品认证。不同于生产企业的认证委托人对上述未获证产品进行认证申请的模式。

利用已获证结果取得 ODM 证书时无需进行初始工厂检查。但 CTC 可根据生产企业分类管理要求确定是否需要增加对 ODM 产品申请认证时实施工厂检查（现场核查）、飞行检查及产品现场检测、封样的要求。

对 ODM 生产厂进行工厂检查（现场核查）的要求：

- a) 核查 ODM 合作协议及其执行情况；
- b) 对 ODM 产品进行一致性检查；
- c) 检查 ODM 生产厂供货情况及供货产品质量反馈情况。

8.2.5.2 OEM 模式的初始工厂检查

根据该申请对应的认证模式判定是否需要进行初始工厂检查。主要查采购与关键零部件控制、生产过程控制、例行检验/确认检验和

现场指定试验、认证产品的一致性要求等条款及产品一致性检查，但不排除对其它必要和/或质疑条款进行重新检查确认。

8.2.6 工厂检查时间

一般情况下，产品检测合格后进行初始工厂检查；特殊情况下，初始工厂检查可与产品检测同时进行或在产品检测前进行。初始工厂检查原则上应在产品检测报告合格后一年内完成，否则应重新进行产品检测。

工厂检查时间根据所申请认证产品的单元数量和工厂的生产规模确定，具体检查人日按 CTC 的有关规定执行。一般每个加工场所为 1 至 4 人日。

8.2.7 工厂检查结果

工厂检查结论分为“工厂检查通过”、“书面验证通过”、“现场验证通过”、“工厂检查不通过”四种。其中，“书面验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，CTC 书面验证有效后，工厂检查通过；“现场验证通过”指存在不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，CTC 现场验证有效后，工厂检查通过。

8.3 认证评价与决定

CTC 对产品检测和初始工厂检查结论，以及有关资料/信息进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证终止，认证机构不予颁发认证证书。

8.4 认证时限

CTC 对认证流程指定的时限要求，认证委托人须对认证活动予以积极配合，以确保相关工作按时限要求完成。

一般情况下，自受理认证委托起 90 天内向认证委托人出具认证证书（不包括由于不合格企业进行整改、重新产品检测、重新检查、

不按时提交资料、不及时缴费、企业准备样品和生产条件等原因所需的时间）。

CTC 在 2 个工作日内接受认证委托人的申请并发出受理通知或不受理通知（告诉认证委托人原因）。

资料审核、委托资料的齐全性、完整性、符合性审核一般在 5 个工作日内完成。

产品检测方案制定及下达一般不超过 2 个工作日。

产品检测时间一般在 30 个工作日完成，若有检测项目不合格，可允许限期（不超过 6 个月）整改和复试，对于有特殊时间要求的，产品检测时间可以适当延长。

初始工厂检查时间 1-4 人日，工厂检查存在不合格项，可允许限期（不超过三个月）整改。

审核产品检测报告、工厂检查报告并做出认证结果的评价和批准，签发认证决定的时间，一般不超过 5 个工作日。

对获证后的跟踪检查时发现的不合格项，应在 3 个月内完成整改，否则，跟踪检查不通过。

认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应对认证活动予以积极配合和协助。由于认证委托人、生产者（制造商）、生产企业其自身原因逾期未完成认证活动导致认证延时，不计入认证时间内。

9. 获证后监督

获证后监督是指认证机构对获证产品及其生产企业实施的监督。

9.1 获证后的跟踪检查

9.1.1 获证后的跟踪检查原则

CTC 在生产企业分类管理的基础上，对获证产品及其生产企业实施有效的跟踪检查，以验证生产企业的质量保证能力和产品一致性控

制持续符合认证要求、确保获证产品持续符合标准要求并保持与获得批准的产品的一致性。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时，优先选择不预先通知被检查方的方式进行。对于非连续生产的产品，认证委托人应向 CTC 提交相关生产计划，便于获证后跟踪检查的有效开展。

获证后的跟踪检查所需时间，需根据获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 1-2 个人日。

9.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查内容为：工厂质量保证能力检查（附件 3 和附件 4）的全部或主要内容和认证产品一致性检查。获证产品的一致性检查内容按照本细则 8.2.3 条进行。此外，还应检查 CCC 认证证书和认证标志的使用情况。

产品一致性检查所用产品可为现场生产和/或库存中的加施 CCC 标志的合格产品。产品一致性检查应对每个产品种类编码的产品实施。在一个产品种类编码下，如有已经获得 CCC 证书的产品且证书状态有效，则在此产品种类编码下的其他同类产品的工厂质量保证能力和产品一致性检查可被覆盖，不再进行重复检查。如果在生产现场无法完成本细则附件 3 和附件 4 要求的工厂检查时，可延伸到认证委托人、生产者（制造商）等处进行检查。

9.1.2.1 ODM 模式的获证后跟踪检查

对 ODM 证书的跟踪检查随 ODM 生产企业的跟踪检查一起进行，检查内容包括 ODM 合作协议的执行情况、认证标志管理、顾客产品管理、生产销售管理、ODM 生产厂（生产企业）为其他生产者（制造商）生产认证产品的实际情况等。在进行一致性检查时应特别关注 ODM 产品的一致性。

9.1.2.2 OEM 模式的获证后跟踪检查

对 OEM 证书的跟踪检查应覆盖 OEM 产品。OEM 工厂检查时，需额外提供如下资料：1) OEM 合同；2) 相关授权文件（如 CCC 标志在 OEM 工厂使用的授权文件等）。

9.2 生产现场抽取样品检测或者检查

9.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

CTC 根据认证产品质量风险和生产企业分类管理要求，必要时，对获证产品进行生产现场抽样检测，抽样检测的样品应在生产合格品中随机抽取。

9.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

本细则附件 1 所规定的强制性安全项目均可作为抽样检测项目。CTC 根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

9.2.3 生产企业检测资源的利用

对于企业分类分 A 类或 B 类的工厂，如生产企业具备认证标准、《强制性产品认证实施规则生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和本实施细则附件 5 要求的条件，并且同意利用工厂检测资源实施现场检测，生产者（制造商）或生产企业可提出现场检测的申请，经 CTC 审核通过后，由指定实验室派出相应资质的人员利用工厂检测资源实施现场检测。现场检测应按抽样检测方案进行，检测合格后由指定实验室出具检测报告。同一生产者（制造商）或生产企业利用工厂资源检测连续五年的，原则上应送样至指定实验室检测，避免系统性风险。

9.3 市场抽样检测或者检查

9.3.1 市场抽样检测或者检查原则

CTC 根据生产企业分类管理及认证风险情况，必要时，到获证产品的使用方、经销商和/或销售网点进行市场抽样检测。认证委托人、生产者（制造商）、生产企业应积极配合，提供获证产品的销售信息，以及使用方、经销商和/或销售网点信息等，并对从市场抽取的样品予以确认。拒不配合的，CTC 按照本细则 10.4 条（认证证书的注销、暂停和撤销）的规定，对相应证书进行处理。

市场抽样检测按 CTC 制定的市场抽样检测方案进行。抽样时，可以不考虑抽样基数。

9.3.2 市场抽样检测或者检查内容

市场抽样包括产品一致性核查和/或产品检测。本细则附件 1 所规定的强制性安全项目均可作为抽样检测项目。CTC 根据不同产品的质量情况，以及其对产品安全性能影响程度，进行部分或全部项目的检测。

市场抽样产品的一致性核查内容同 8.2.3。

9.4 获证后监督的频次和时间

获证后监督方式包括：获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检测/检查或市场抽样检测/检查；CTC 将结合生产企业分类结果和实际情况，获证后监督为其中一种或多种方式的组合。

表格 9-1 企业分类监督要求

企业分类	获证后监督频次和内容
A 类企业	不少于 2 年 1 次：获证后跟踪检查。
B 类企业	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查。
C 类企业	不少于每年 1 次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽样检测/检查或市场抽样检测/检查。
D 类企业	不少于每年 2 次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽样检测/检查或市场抽样检测/检查。

注 1：特殊情况时依据相关规定进行现场抽样或市场抽样检测。

9.5 获证后监督的记录

CTC 对获证后监督全过程予以适当记录并归档留存，以保证认证过程和结果具有可追溯性。

9.6 获证后监督结果的评价

CTC 对跟踪检查的结论、抽取样品检测或检查的结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用 CCC 标志。若任意一项评价结果为不合格的，则获证后监督结果的评价为不通过，CTC 根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的决定，并予以公布。

10. 认证证书

10.1 认证证书的保持

本细则覆盖产品认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖认证机构的获证后监督获得保持。

ODM 和 OEM 证书的有效期按其相关协议中的有效期，但不超过 5 年；ODM 证书的有效期还应不超过初始认证证书的有效期。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，认证委托人应当在认证证书有效期届满前 90 天内提出认证委托。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，CTC 在接到认证委托后直接换发新证书。

10.2 认证证书覆盖产品的变更

产品获证后，如果证书上的内容发生变化或已获证产品发生技术变更(设计、结构、关键零部件/原材料等)影响相关标准的符合性时，认证委托人应向 CTC 提出变更批准/备案的申请。获得批准后，方可实施变更。

10.2.1 变更委托和要求

以下内容发生变更时，认证委托人应向 CTC 提交变更申请：

- （1）获证产品名称、型号命名方式、技术参数更改；
- （2）在证书上增加或减少同种产品其它型号；
- （3）产品认证所依据的国家标准、认证规则变化；
- （4）认证委托人、生产者、生产企业名称和/或地址更改；
- （5）产品中属于附件 2 所列明的关键件和材料更改；
- （6）影响产品安全的设计和结构发生了变化；
- （7）生产企业的质量体系发生变化（例如所有权、组织机构或管理者发生了变化）；
- （8）其他。

变更申请程序见本细则第 7 条（认证委托）。对于隶属同一生产者的多个生产企业的相同产品、相同内容的变更，认证委托人可仅提交一次变更委托，CTC 对变更涉及的认证证书予以关联使用。

10.2.2 变更评价和批准

CTC 根据变更的内容，对提供的资料进行评价，确定是否可以批准变更。如需样品检测和/或工厂检查，应在检测和/或检查合格后方能批准变更。原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为变更评价的基础。

10.3 认证证书覆盖产品的扩展

认证委托人需要扩展已经获得的认证证书覆盖的产品范围时，应向 CTC 提出变更申请。

CTC 根据认证委托人提供的扩展产品有关技术资料，核查扩展产品与原认证产品的差异，确认原认证结果对扩展产品的有效性，并针对差异做补充试验或生产现场产品进行检查。核查通过的，CTC 根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书。

原则上，应以最初进行产品检测的代表性型号样品作为扩展评价的基础。

10.4 认证证书的注销、暂停和撤销

认证证书的注销、暂停和撤销依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CTC 的有关规定执行。

10.5 认证证书的使用

认证证书的使用应符合《强制性产品认证证书管理要求》的规定。

11. 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合《强制性产品认证标志管理要求》的规定。

11.1 准许使用的认证标志式样

本细则覆盖产品的认证标志式样如下图所示：



11.2 标注方式

应按照国家认监委《强制性产品认证标志管理要求》的规定，采用标准规格CCC标志方式、印刷/模压CCC标志方式、电子标注CCC标志方式标注CCC标志。

如使用统一印制的标准规格，请登录访问CTC官方网站

(www.qtcctc.org) “CCC标志专栏”，联系标志申购。

12. 收费

CTC、实验室制定相关收费标准并公示，按收费标准或合同约定

价格向认证委托人收费。

13. 认证责任

CTC 应当对认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

CTC 及其委派的工厂检查员应对工厂检查结论负责。

认证委托人应对其所提交的委托资料及样品的真实性、合法性负责。

14. 与技术争议、申诉相关的流程及时限要求

按照 CTC 《申诉、投诉和争议的处理程序》的要求进行。

附件 1 燃气燃烧器具强制性产品认证安全检测项目

家用燃气灶具安全检测项目

序号	条款	安全检测项目
1	5.2.1	气密性
2	5.2.2 a), c)	热负荷
3	5.2.3表2之2	离焰
4	5.2.3表2之3	熄火
5	5.2.3表2之4	回火
6	5.2.3表2之7	干烟气中一氧化碳浓度
7	5.2.4表3之1、3、4、6	温升
8	5.2.8.1 b)	熄火保护装置--闭阀时间
9	5.2.8.4	集成灶烟道防火安全装置
10	5.2.11.1表6之1-6、5.2.11.2	使用交流电源的灶具的电气性能
11	5.2.11.3	使用直流电源的灶具的电气性能
12	5.3.1.4	灶具燃烧器的燃气阀门设置
13	5.3.1.5	电点火装置出现故障时的要求
14	5.3.1.8 d)、f)	燃气导管
15	5.3.1.9	燃烧器的熄火保护装置
16	5.3.1.11	石棉不应用于灶具的结构之中
17	5.3.2	灶结构
18	5.3.7	集成灶结构
19	5.3.8	使用交流电源灶具结构的特殊要求
20	5.4.10.1	燃烧器火孔部位材料要求
21	7.1.1 (f)、k)、1)除外)	铭牌
22	7.1.2	除铭牌标志以外的标志
23	7.3 c), d), h)	安装使用说明

家用燃气快速热水器安全检验项目

序号	条款	安全检测项目
1	5.1.6.1	排烟管（自然排气式）
2	5.1.6.2	通过烟气的部件材料（强制排气式、自然给排气式、强制给排气式）
3	5.2.2.2.1	燃气系统的组成
4	5.2.2.8.1	排烟管（自然排气式）
5	5.2.2.8.2	排烟管（强制排气式）
6	5.2.2.9.1	给排气管（自然给排气式和强制给排气式热水器）
7	5.2.3.1.1	熄火保护装置
8	5.2.3.2.1	防干烧安全装置
9	5.2.3.3.1	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）
10	5.2.3.4.1	烟道堵塞安全装置和风压过大安全装置（强制排气式）
11	6.1	燃气系统气密性
12	6.1	热负荷限制（自然排气式）
13	6.1	火焰稳定性
14	6.1	烟气中CO含量
15	6.1	熄火保护装置
16	6.1	烟道堵塞安全装置（强制排气式）
17	6.1	风压过大安全装置（强制排气式）
18	6.1	防干烧安全装置
19	6.1	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）
20	9.1.1 b)	铭牌
21	9.1.2 a), b), c)	安全注意事项
22	9.4.1	包装箱上应有热水器使用燃气种类或适用地区。
23	C.2.1	防护等级
24	C.2.2	防水等级要求
25	C.7	工作温度下的泄漏电流和电气强度
26	C.9	泄漏电流和电气强度
27	C.13	电源连接和外部软线
28	C.14	接地措施

燃气采暖热水炉安全检测项目

序号	条款	安全检测项目
1	5.2.14	电源运行安全性
2	6.1.1	燃气系统密封性
3	6.2.4	采暖额定热输出或带有额定热负荷调节装置的最大热输出
4	6.2.5	采暖额定冷凝热输出或带有额定热负荷调节装置的最大冷凝热输出
5	6.4.2.2（6.4.2.2.6除外）	自动燃烧器控制系统火焰监控装置
6	6.4.4.2（6.4.4.2.2.2除外）	采暖系统水温限制装置/功能
7	6.4.4.3	生活热水水温限温装置/功能
8	6.4.5	烟温限制装置
9	6.5.1	额定热负荷时CO含量
10	9.1.1 d)	铭牌
11	9.1.3 （f）、g)除外）	警示牌
12	9.2.1.2 （q）、r)除外）	误使用风险警示
13	附录I	使用交流电源采暖炉的电气安全

商用燃气燃烧器具安全检验项目

原则上应包括产品认证依据标准 GB 35848-2024 规定的全部适用项目(不包括标准的 5.5.4.5、5.5.4.6、5.5.13 条款和第 9 章)。对标准中 5.3.1.4 至 5.3.1.12 条款的符合性确认，可通过随整机产品检测涉及的零部件或验证由国家认监委指定的商用燃气燃烧器具 CCC 实验室出具的涉及零部件的检测报告或具备资质的认证机构颁发的证书的方式进行。

附件 2 燃气燃烧器具强制性产品认证关键零部件相关要求

2.1 家用燃气灶关键零部件

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
1	旋塞阀或自动燃气阀	型号、规格、制造商、出气口数量	A类
2	热电式熄火保护装置（热电偶+电磁阀）	型号、规格、制造商	A类
3	离子式熄火保护装置（感应针+电磁阀）	型号、规格、制造商、额定电压	A类
4	脉冲点火器/与点火功能相关联的电子控制板（适用时，如集成灶等）	型号、规格、制造商、额定电压、PCB板型号	A类
5	燃烧系统	型号、规格、制造商、分火器材质、分火器直径	A类
6	非金属材料面板	型号、规格、制造商、材质、长度、宽度、厚度	A类
7	进气管接头	型号（如有）、规格、制造商、接头尺寸	B类
8	电源插头	型号、规格、制造商、额定电压、额定电流	B类，提供CCC证书
9	电源线	型号、规格、制造商、额定电压、线径	B类，提供CCC证书
10	安全隔离变压器/电源适配器	型号、规格、制造商、额定电压、输出电压	B类
11	集成灶/气电两用灶的电灶单元	型号、规格、制造商	A 类，提供CCC证书
12	集成灶的蒸烤箱单元	型号、规格、制造商	A类，提供CCC证书
13	集成灶吸排油烟装置	型号、规格、制造商	A类

2.2 家用燃气快速热水器关键零部件

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
1	燃气阀	型号、规格、制造商、额定电压	A 类
2	点火控制装置	型号、规格、制造商、额定电压、PCB板型号	A 类
3	燃烧器	型号、规格、制造商、材质、火排数量	A 类

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
4	熄火保护装置	型号、规格、制造商、额定电压	A类
5	防干烧安全装置	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
6	烟道堵塞和风压过大安全装置（强制排气式）	型号、规格、制造商、额定电压、动作压力（如有）	A类
7	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）	型号、规格、制造商	A类
8	风机	型号、规格、制造商、额定电压、额定功率	A类
9	热交换器	型号、规格、制造商、材质	A类
10	自然排气式热水器的排烟管	型号、规格、制造商、直径、厚度	B类
11	其它热水器的排烟管或给排气管	型号、规格、制造商、直径、厚度	B类
12	电源插头	型号、规格、制造商、额定电压、额定电流	B类，提供CCC证书
13	电源线	型号、规格、制造商、额定电压、线径	B类，提供CCC证书

2.3 燃气采暖热水炉关键零部件

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
1	燃气阀	型号、规格、制造商、额定电压	A类
2	控制器	型号、规格、制造商、额定电压、PCB板型号	A类
3	燃烧器	型号、规格、制造商、材质、火排数量	A类
4	热交换器/冷凝热交换器	型号、规格、制造商、材质	A类
5	水温限制装置	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
6	风机	型号、规格、制造商、额定电压、额定功率	A类
7	水泵	型号、规格、制造商、额定电压、额定功率	A类
8	电源插头	型号、规格、制造商、额定电压、额定电流	B类，提供CCC证书
9	电源线	型号、规格、制造商、额定电压、线径	B类，提供CCC证书

2.4 商用燃气燃烧器具关键零部件

序号	关键零部件名称		控制参数	分类
1	手动燃气阀		型号、规格、制造商、出气口数量	A类
2	自动/半自动燃气阀		型号、规格、制造商、额定电压	A类
3	热电式熄火保护装置		热电偶（适用时）： 型号、规格、制造商； 电磁阀（适用时）： 型号、规格、制造商	A类
4	自动燃烧器控制系统		型号、规格、制造商、额定电压	A类
5	脉冲点火器		型号、规格、制造商、额定电压	A类
6	燃气稳压器(适用于比例控制的全预混燃烧方式的燃具)		型号、规格、制造商	A类
7	机械式温度调节装置(适用时)		型号、规格、制造商	A类
8	燃烧器		型号、规格、制造商、材质； 适用时：火排数量、火孔圈数、燃烧器直径或长度等	A类
9	燃烧系统用风机		型号、规格、制造商、额定电压、额定功率	A类
10	B型燃具	烟道堵塞安全装置/风压过大安全装置	型号、规格、制造商	A类
		燃烧室损伤安全装置(燃烧室为正压时)	型号、规格、制造商	A类
11	蒸汽发生器	低水位控制(缺水保护)装置(除控制器外的电极、电磁阀等)	型号、规格、制造商	A类
		过压保护安全装置(压力安全阀等)	型号、规格、制造商、动作压力	A类
		过热保护(安全)装置	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		热交换器	型号、制造商、材质（铜、不锈钢或其他）	A类
12	蒸箱	超压放散装置	型号、规格、制造商、动作压力	A类

序号	关键零部件名称		控制参数	分类
	类燃具	有水位刻度的蒸箱自动补水系统	型号、规格、制造商	A类
		热交换器	型号、制造商、材质（铜、不锈钢或其他）	A类
13	炸炉类燃具	油温控制装置	型号、规格、制造商、额定电压	A类
		油温过热安全装置	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		双重压力泄压装置（承压炸炉）	型号、规格、制造商、动作压力	A类
		火管（适用时）	型号、规格、制造商、材质	A类
14	煮食炉类燃具	防干烧安全装置（适用时）	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		火管（适用时）	型号、规格、制造商、材质	A类
15	大锅灶类燃具	双重压力泄压装置（夹层煮锅）	型号、规格、制造商、动作压力	A类
16	沸水器类燃具	缺水保护装置	型号、规格、制造商	A类
		温度控制器	型号、规格、制造商	A类
		火管（适用时）	型号、规格、制造商，材质	A类
		热交换器	型号、制造商、材质（铜、不锈钢或其他）	A类
17	洗碗机类燃具	水温限制装置	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
		热交换器	型号、制造商、材质（铜、不锈钢或其他）	A类
18	热板炉类	过热限定装置（适用时）	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
19	烤箱类	面包烤箱过热安全装置	型号、规格、制造商、额定电压、动作温度	A类
20	排烟管（B型燃具）		型号、规格、制造商、材质、厚度、连接部位的承接长度	B类
21	锅（大锅灶类燃具）		型号、规格、制造商、材质、锅口直径、深度	B类
22	不锈钢波纹管（适用时）		型号、规格、制造商、直径	B类
23	燃气管路弹性密封材料		型号、规格、制造商、材质	B类

序号	关键零部件名称	控制参数	分类
24	电源插头	型号、规格、制造商、额定电压、额定电流	B类，提供CCC证书
25	电源线	型号、规格、制造商、额定电压、线径	B类，提供CCC证书
26	蒸汽、食品接触的金属材料	规格、制造商、材质	B类
27	接触食品的密封材料	规格、制造商、材质	B类
28	食品可能接触的搪瓷材料	规格、制造商、材质	B类

注 1：对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键零部件，生产企业应提供强制性产品认证证书；对于非强制性产品认证范围内的关键零部件，如果认证委托人在提出认证委托时，能够提供自愿性认证证书和/或产品检测报告，认证机构评价符合认证要求后，可免于相关检测。

注 2：如产品是气电两用灶/集成灶等产品，电(磁)灶、蒸烤箱及相关电气产品部分涉及强制性产品认证要求的，按照有关规定执行。

注 3：对于集成灶/气电两用灶等产品的电灶单元、蒸烤箱单元，应按照 GB 16410-2020 进行补充 5.3.8.3、5.3.8.4、5.3.8.5、5.3.8.8、5.3.8.10、5.3.8.12、5.3.8.13、5.3.8.14、5.3.8.15、5.3.8.16、5.3.8.19、5.3.8.20、5.3.8.26 f)h)、5.3.8.28(适用时)差异检测。

注 4：对于集成灶吸排油烟装置，应按照 GB 16410-2020 进行补充 5.3.7.4、5.3.7.6、5.3.8(适用时)差异检测。

注 5：集成灶的其他电器单元(如吸油烟机照明灯/镇流器、保洁/消毒柜的发热棒/紫外线灯等)，应按照 GB 16410-2020 进行补充 5.3.8 (适用时)差异检测。

注 6：关键零部件的变更规定如下：

(1) 关键零部件的变更分 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

a) A 类变更需经过 CTC 的批准。变更时，整机是否符合安全要求，必须由指定实验室按照整机和元器件标准中的相关项目规定进行确认，并由 CTC 评定合格后批准变更。

b) B 类变更可不经 CTC 的批准，变更时，整机是否符合安全要求，可由生产企业认证技术负责人对资料进行确认技术判断，但判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得 CTC 批准。

(2) B 类变更条件

a) 有生产者任命/授权、并经 CTC 考核认定的认证生产企业技术负责人；

b) 生产者具有良好的信誉。

(3) B 类变更的要求

a) 适用 B 类变更时，应由生产者任命/授权的认证技术负责人批准，并保存记录；

b) 适用 B 类变更时，认证技术负责人应确保变更记录信息准确、及时，并与获证产品一致；

c) 未能准确、及时进行变更记录视为变更无效，并视同擅自变更关键零部件。一经发现违规变更的，将视情节严重程度，依据《强制性产品认证管理规定》和《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》及 CTC 有关规定执行；

d) 提供虚假变更信息的视为擅自变更关键零部件，CTC 将撤销其认证证书。

附件 3 燃气燃烧器具强制性认证工厂质量控制检验要求

3.1 工厂质量控制检验要求

例行检验是为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行，部分例行检验可供推荐的检验方法附后。

确认检验为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。确认检验报告可以包括工厂自行出具的检验报告、具备相关资质的第三方实验室检验报告、监督抽查检验报告、监督抽样检测报告等。无论哪种类型的检验报告，其检验项目、检验频次、检验方法和要求应符合下表要求，且应该覆盖全部认证单元内的代表性产品。

产品标准中规定的“实验室条件”中的大气压力、环境温度、湿度等，经评估对例行/确认检验的检验结果没有明显影响，不作为生产企业必须满足的检测条件要求（尤其是例行检验通常都是在生产现场进行的）。生产企业确认检验如不能满足上述“实验室条件”的要求，应对此予以关注，适当时可对照产品第三方检验结果进行验证。

产品名称	依据标准	试验项目（标准条款编号）	例行检验	确认检验
家用燃气 灶具	GB16410-2020	气密性/5.2.1	√	一次/年
		热负荷/5.2.2 a), c)		一次/月或一次/批
		火焰稳定性能	√	
		干烟气中一氧化碳浓度 /5.2.3 表 2之 7		一次/月或一次/批
		熄火保护装置闭阀时间 /5.2.8.1 b)		一次/月或一次/批 (可使用 0-2 气)
		室温下的电气强度（适用于 使用交流电源的灶具） /5.2.11.1 表 6之 2	√	一次/年
		接地电阻（适用于I类灶具） /5.2.11.1 表 6 之 4	√	一次/年
		铭牌/7.1.1（除 f), k), 1)）		一次/年
家用燃气 快速热水 器	GB6932-2015	燃气系统气密性（表6中黑体 字部分）	√	一次/年
		接地电阻（附录C中的C. 14. 5 的黑体字部分）	√	一次/年
		电气强度（附录C中的C. 9. 3 的黑体字部分）	√ (不进行 C. 9. 2)	一次/年

		铭牌、安全注意事项、包装 (8.4.1.1.d, 9.1.1b, 9.1.2a), b), c)、9.4.1)		一次/年
		火焰稳定性能	√	
		烟气中CO含量(表6中黑体字 部分)		一次/月或一次/批
		防干烧安全装置 (5.2.3.2.1、表6中黑体字 部分)		一次/年
		烟道堵塞和风压过大安全装 置(强制给排气式) (5.2.3.4.1、表6中黑体字 部分)		一次/年
		热负荷限制(自然排气式) (表6中黑体字部分)		一次/月或一次/批
燃气采暖 热水炉	GB25034- 2020	燃气系统密封性/6.1.1	√	一次/年
		火焰稳定性能	√	
		采暖额定热输出或带有额定 热负荷调节装置的最大热输 出/6.2.4		一次/月或一次/批
		采暖额定冷凝热输出或带有 额定热负荷调节装置的最大 冷凝热输出/6.2.5		一次/月或一次/批
		水温限制装置/功能 /6.4.4.2 (6.4.4.2.2除 外)、6.4.4.3		一次/年
		额定热负荷时 CO 含量 /6.5.1		一次/月或一次/批
		电气强度/I.7.3	√ (不进行 I.6)	一次/年
		接地电阻/I.12.5	√	一次/年
		铭牌、警示牌/9.1.1 d)、 9.1.3 (除f), g))		一次/年
商用燃气 燃烧器具	GB35848-2024	标志、警示/8.1、8.2		一次/年
		燃气系统密封性/5.5.2	√	一次/年

		燃烧工况(火焰均匀性)/5.5.4.2	√	一次/年
		燃烧工况(干烟气中 CO 含量)/5.5.4.7; 5.5.14.14(平头炉类燃具的多炉头); 5.5.14.24(烤箱类燃具)		一次/月或批
		室温下的电气强度/5.5.11.5	√	一次/年
		接地电阻/5.5.11.8	√	一次/年
		熄火保护装置(热电式熄火保护装置开阀/闭阀时间)/5.5.5.1		一次/月或批
		熄火保护装置(自动燃烧器控制系统)/5.5.5.2		一次/月或批
		热负荷准确度/5.5.3		一次/月或批
		B型燃具安全装置/5.5.9.1; 5.5.9.2		一次/年
		特殊要求(适用时)/5.5.14		一次/年

例行检验的试验方法（推荐方法）

（1）接地电阻

对于 I 类器具，由一个空载电压不超过 12V 的交流电源获得至少 10A 的电流，以该电流通过每一个易触及接地的金属部件和接地端子（对于打算永久连接到固定布线的 0I 和 I 类器具）或电源线插头的接地插销或其接地触点或器具输入插口的接地插销（对于其他器具），测量其两端的电压降并由电流、电压降计算接地电阻。接地电阻不应超过：

--对于带有电源软线的是 0.2Ω 或 0.1Ω + R （R 为电源线接地插头到器具接地端子之间的导线电阻）；

--对于其他器具是 0.1Ω。

注 1.测量位置的选取由制造厂商根据生产工艺确定。

注 2.测量时，测量笔或棒的尖端和金属部件之间的接触电阻不得影响检验的结果。

（2）电气强度

器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz,持续时间为 1 秒钟的正弦波电压。规定的最小试验电压值（有效值）和施加的部位按下表进行。

施加试验电压的部分	试验电压（V）		
	0、0I、I、II 类器具		III 类器具
	额定电压 ≤ 150V	额定电压 > 150V	
带电部件和通过下述绝缘方式进行			

隔离的易触及金属部件之间： ——仅用基本绝缘隔离的 ——用加强或双重绝缘隔离的 ^{*(1) (2)}	800 2000	1000 2500	400 ——
注 1：对于 0 类器具不需进行此项试验； 注 2：对于 0 I、I 类器具中的 II 类结构部件如果认为不合适则不需进行此项试验。			

试验时关注：①试验中应确保试验的电压施加在器具的所有相关的绝缘件上，例如：用继电器控制的电热元件。②该试验电路中应有一个电流敏感装置，当测试回路电流超过某一值时，它应跳闸，并以声或光报警方式提示结果不合格（推荐值为 5mA，必要时可提高此值，但不能超过 30 mA），升压变压器应有足够的容量以维持规定的试验电压值直到跳闸电流流过。③可以用直流电压代替交流电压进行绝缘试验，但试验电压值按上表中规定值的 1.5 倍进行，频率最高到 5Hz 的交流电压认为是直流。

（3）家用燃气灶具的火焰稳定性能

燃气条件：0-2 气，对使用交流电灶具，供电电压调节至 100%额定电压。用点火器点燃主燃烧器，将风门（如有）调节至燃烧火焰最佳状态，固定风门（如有）。重新点火、观察有无爆燃、离焰、回火、熄火现象。

（4）家用燃气快速热水器的火焰稳定性能

燃气条件：0-2 气，对使用交流电热水器，供电电压调节至 100%额定电压。冷态下，运行热水器，用点火器点燃主燃烧器后，观察有无爆燃、离焰、回火、熄火现象。燃烧稳定后，目测火焰是否清晰、稳定。

（5）燃气采暖热水炉的火焰稳定性能

燃气条件：0-2 气，对使用交流电采暖炉，供电电压调节至 100%额定电压。冷态下，运行采暖炉，用点火器点燃主燃烧器后，观察有无爆燃、离焰、回火、熄火现象。燃烧稳定后，目测火焰是否清晰、稳定。

附件 4 燃气燃烧器具强制性认证工厂质量保证能力要求

1. 适用范围

本文规定了工厂质量保证能力的基本要求。

本文中的工厂涉及认证委托人、生产者（制造商）、生产企业。工厂应接受并配合 CTC 依据实施规则、细则和本文所实施的各类工厂现场检查、市场检查、抽样检测。

2. 术语和定义

2.1 认证技术负责人

属于生产者（制造商）和/或生产企业内部人员，掌握认证依据标准要求，依据产品认证实施规则/细则规定的职责范围，对认证产品变更进行确认批准并承担相应责任的人。

2.2 认证产品一致性（产品一致性）

生产的认证产品与产品检测样品保持一致，产品一致性的具体要求由产品认证实施规则/细则规定。

2.3 例行检验

为剔除生产过程中偶然性因素造成的不合格品，通常在生产的最终阶段，对认证产品进行的 100%检验。例行检验允许用经验证后确定的等效、快速的方法进行。

2.4 确认检验

为验证认证产品是否持续符合认证依据标准所进行的抽样检验。

2.5 关键件定期确认检验

为验证关键件的质量特性是否持续符合认证依据标准和/或技术要求所进行的定期抽样检验。

注：关键件是对产品满足认证依据标准要求起关键作用的元器件、零部件、原材料等的统称。

2.6 功能检查

为判断检验试验仪器设备的预期功能是否满足规定要求所进行的检查。

3. 工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，对其质量保证能力持续符合认证要求、生产的产品符合标准要求以及认证产品与产品检测样品一致负责。工厂应根据产品认证实施规则、细则和本文的要求，针对自身产品特点和生产加工特点，开展质量保证活动，确保产品符合 CCC 要求。

3.1 职责和资源

3.1.1 职责

工厂应规定与认证要求有关的各类人员职责、权限及相互关系，并在本组织管理层中指定质量负责人，无论该成员在其它方面的职责如何，应使其具有以下方面的职责和权限：

(a) 确保本文件的要求在工厂得到有效地建立、实施和保持；

(b) 确保产品一致性以及产品与标准的符合性；

(c) 正确使用 CCC 证书和标志，确保加施 CCC 标志产品的证书状态持续有效。

质量负责人应具有充分的能力胜任本职工作，质量负责人可同时担任认证技术负责人。

工厂应在组织内部指定认证联络员，负责在认证过程中与认证机构保持联系，其有责任及时跟踪、了解认证机构及相关政府部门有关强制性产品认证的要求或规定，并向组织内报告和传达。

认证联络员跟踪和了解的内容应至少包括：

a) 强制性认证实施规则换版、产品认证标准换版及其他相关认证文件的发布、修订的相关要求；

b) 证书有效性的跟踪结果；

c) 国家级和省级监督抽查结果。

需建立适用简化流程的关键元器件和材料变更批准机制的工厂，应在其组织内任命认证技术负责人、并确保其有充分能力胜任，其主要职责是负责适用简化流程的关键元器件和材料变更的批准，确保变更信息准确及变更符合规定要求，并对产品的一致性负责。

3.1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检验试验仪器设备以满足稳定生产符合认证依据标准要求产品的需要；应配备相应的人力资源，确保从事对产品认证质量有影响的工作人员具备必要的能力；应建立并保持适宜的产品生产、检验试验、储存等必备的环境和设施。

对于需以租赁方式使用的外部资源，工厂应确保外部资源的持续可获得性和正确使用；工厂应保存与外部资源相关的记录，如合同协议、使用记录等。

3.2 文件和记录

3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，确保对本文件要求的文件、必要的外来文件和记录进行有效控制。产品设计标准或规范应不低于该产品的认证依据标准要求。对可能影响产品一致性的主要内容，工厂应有必要的图纸、样板、关键件清单、工艺文件、作业指导书等设计文件，并确保文件的持续有效性。

3.2.2 工厂应确保文件的充分性、适宜性及使用文件的有效版本。

3.2.3 工厂应确保记录的清晰、完整、可追溯，以作为产品符合规定要求的证据。与质量相关的记录保存期应满足法律法规的要求，确保在本次检查中能够获得前次检查后的记录，且至少不低于 24 个月。

3.2.4 工厂应识别并保存与产品认证相关的重要文件和质量信息，如产品检测报告、工厂检查结果、CCC 证书状态信息（有效、暂停、撤销、注销等）、认证变更批准信息、监督抽样检测报告、适用简化

流程的关键件变更批准的相关记录、产品质量投诉及处理结果等。

3.3 采购与关键件控制

3.3.1 采购控制

对于采购的关键件，工厂应识别并在采购文件中明确其技术要求，该技术要求还应确保最终产品满足认证要求。

工厂应建立、保持关键件合格生产者（制造商）/生产企业名录并从中采购关键件，工厂应保存关键件采购、使用等记录，如进货单、出入库单、台帐等。

3.3.2 关键件的质量控制

3.3.2.1 工厂应建立并保持文件化的程序，在进货（入厂）时完成对采购关键件的技术要求进行验证和/或检验并保存相关记录。

3.3.2.2 对于采购关键件的质量特性，工厂应选择适当的控制方式以确保持续满足关键件的技术要求，以及最终产品满足认证要求，并保存相关记录。适当的控制方式可包括：

(a) 获得 CCC 证书（含自我声明）或可为最终产品强制性认证承认的自愿性产品认证结果，工厂应确保其证书状态的有效。

(b) 没有获得相关证书的关键件，其定期确认检验应符合产品认证实施规则/细则的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.3.2.2(a) 或 (b) 的要求。

3.3.2.3 当从经销商、贸易商采购关键件时，工厂应采取适当措施以确保采购关键件的一致性并持续满足其技术要求。

对于委托分包方生产的关键部件、组件、分总成、总成、半成品等，工厂应按采购关键件进行控制，以确保所分包的产品持续满足规定要求。

对于自产的关键件，按 3.4 进行控制。

3.4 生产过程控制

3.4.1 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。

3.4.2 产品生产过程如对环境条件有要求，工厂应保证工作环境满足规定要求。

3.4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量。

3.4.4 工厂应建立并保持对生产设备的维护保养制度，以确保设备的能力持续满足生产要求。

3.4.5 必要时，工厂应按规定要求在生产的适当阶段对产品及其特性进行检查、监视、测量，以确保产品与标准的符合性及产品一致性。

3.5 例行检验和/或确认检验

工厂应建立并保持文件化的程序，对最终产品的例行检验和/或确认检验进行控制；检验程序应符合规定要求，程序的内容应包括检验频次、项目、内容、方法、判定等。工厂应实施并保存相关检验记录。

对于委托外部机构进行的检验，工厂应确保外部机构的能力满足检验要求，并保存相关能力的评价结果，如实验室认可证明等。

3.6 检验试验仪器设备

3.6.1 基本要求

工厂应配备足够的检验试验仪器设备，确保在采购、生产制造、最终检验试验等环节中使用的仪器设备能力满足认证产品批量生产时的检验试验要求。

检验试验人员应能正确使用仪器设备，掌握检验试验要求并有效实施。

3.6.2 校准、检定

用于确定所生产的认证产品符合规定要求的检验试验仪器设备应按规定的周期进行校准或检定，校准或检定周期可按仪器设备的使用频率、前次校准情况等设定；对内部校准的，工厂应规定校准方法、验收准则和校准周期等；校准或检定应溯源至国家或国际基准。仪器设备的校准或检定状态应能被使用及管理人员方便识别。工厂应保存仪器设备的校准或检定记录。

对于委托外部机构进行的校准或检定活动，工厂应确保外部机构的能力满足校准或检定要求，并保存相关能力评价结果。

注：对于生产过程控制中的关键监视测量装置，工厂应根据产品认证实施规则/细则的要求进行管理。

3.6.3 功能检查

必要时，工厂应按规定要求对例行检验设备实施功能检查。当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检测过的产品；必要时，应对这些产品重新检测。工厂应规定操作人员在发现仪器设备功能失效时需采取的措施。

工厂应保存功能检查结果及仪器设备功能失效时所采取措施的记录。

3.7 不合格品的控制

3.7.1 对于采购、生产制造、检验等环节中发现的不合格品，工厂应采取标识、隔离、处置等措施，避免不合格品的非预期使用或交付。返工或返修后的产品应重新检验。

3.7.2 对于国家级和省级监督抽查、产品召回、顾客投诉及抱怨等来自外部的认证产品不合格信息，工厂应分析不合格产生的原因，

并采取适当的纠正措施。工厂应保存认证产品的不合格信息、原因分析、处置及纠正措施等记录。

3.7.3 工厂获知其认证产品存在重大质量问题时（如国家级和省级监督抽查不合格等），应及时通知认证机构。

3.8 内部质量审核

工厂应建立文件化的内部质量审核程序, 确保工厂质量保证, 能力的持续符合性、产品一致性以及产品与标准的符合性。

对审核中发现的问题, 工厂应采取适当的纠正措施、预防措施。工厂应保存内部质量审核结果。

3.9 认证产品的变更及一致性控制

工厂应建立并保持文件化的程序, 对可能影响产品一致性及产品与标准的符合性的变更（如工艺、生产条件、关键件和产品结构等）进行控制, 程序应符合规定要求。变更应得到认证机构或认证技术负责人批准后方可实施, 工厂应保存相关记录。

工厂应从产品设计（设计变更）、工艺和资源、采购、生产制造、检验、产品防护与交付等适用的质量环节, 对产品一致性进行控制, 以确保产品持续符合认证依据标准要求。

3.10 产品防护与交付

工厂在采购、生产制造、检验等环节所进行的产品防护, 如标识、搬运、包装、贮存、保护等应符合规定要求。必要时, 工厂应按规定要求对产品的交付过程进行控制。

3.11 CCC 证书和标志

工厂对 CCC 证书和标志的管理及使用应符合《强制性产品认证管理规定》《强制性产品认证证书管理要求》《强制性产品认证标志管理要求》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或印刷、模压的 CCC 标志, 工厂应保存使用记录。

对于下列产品，不得加施 CCC 标志或放行：

- (a) 未获认证的强制性产品认证目录内产品；
- (b) 获证后的变更需经认证机构确认，但未经确认的产品；
- (c) 超过认证有效期的产品；
- (d) 已暂停、撤销、注销的证书所列产品；
- (e) 不合格产品。

附件 5 利用生产者（制造商）/生产企业检测资源进行试验的要求

1 适用范围

适用于产品检测、获证后监督抽样检测（生产现场抽取样品检测或者检查）和证书变更时补充的差异测试。

2 实施

如生产企业具备《强制性产品认证实施规则 生产企业检测资源及其他认证结果的利用要求》和认证标准要求的检测设备和检测能力，认证委托人、生产者（制造商）或生产企业可向认证机构提出利用生产企业检测资源（以下简称工厂实验室）申请，并进行自查。将自查结果及相关资料提交至 CTC 审查，资料经审核符合要求的工厂实验室，方可利用生产企业检测资源实施生产现场 TMP 检测或 WMT 检测，以下也简称现场检测。

原则上，CTC 不单独组织对工厂实验室的审核。认证委托人的工厂实验室的审核申请应与生产现场检测申请同时提出。CTC 组织指定实验室技术专家同时进行实验室审核和现场检测，审核组先进行检验实验室审核，并保存相应的审核评定记录，合格后进行生产现场检测。

3 资格的维持

CTC 应对获得批准的工厂实验室进行定期（如每年一次，根据利用频度确定）的监督。原则上，实验室监督需结合工厂的获证后监督进行。工厂实验室应参加比对试验或能力验证，保证检测结果的准确性和有效性。

如生产企业有需求，可针对认证委托人提出的现场检测项目进行

单次核查，核查结果只针对本次现场检测项目有效。工厂检验检测机构可以不再进行监督维持资格。再有同项目需现场检测时，应再次申请审核。

广东质检中诚认证有限公司

地址：广州市黄埔区科学城科学大道 10 号 2 楼

邮编：510670

电话：（020）89232236，35671168

网址：www.qtcctc.org