强 制 性 产 品 认 证 实 施 细 则

CGAC-C2401-2024

家用燃气器具

2024-07-01 发布　　2024-07-01 实施

中国市政工程华北设计研究总院有限公司

前　言

本版本为第 4 次修订，CGAC-C2401-2024，于 2024 年 7 月 1 日发布，2024 年 7 月 1 日实施。

本版本仅为与国家认监委 CNCA-C24-01:2024《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》的年号保持一致而修订，**未修订任何内容。**

国家认监委 2024 年第 7 号公告对原 CNCA-C24-01:2021《强制性产品认证实施规则 家用燃气器具》进行了修订，在保持原内容不变的前提下，增加了商用燃气燃烧器具的要求。公告明确了**按照旧版规则颁发的（原家用燃气器具）有效强制性产品认证证书可继续使用，认证证书转换工作采取到期换证、产品变更、标准换版等自然过渡的方式完成。**

第 3 次修订，CGAC-C2401-2023，于 2023 年 10 月 1 日发布，2024 年 1 月 1 日实施。

相较于 CGAC-C2401-2021 版本，该版本主要补充、明确了一些章节的文字性说明，并对一些检测要求进行了微调。按照 2021 版细则进行的认证活动，无需进行补充检测或检查。该版本主要变化简述如下，详细变化细节请与 2021 版本对照查看：

4 认证单元划分，取消如下单元划分，已颁发证书可根据委托人意愿自愿选择合并证书。

产品种类	单元划分原则	单元划分细分选项
家用燃气灶具	燃烧系统结构	进风方式（上进风、下进风）、调风（可调、不可调）
	主分火器形式	直火、旋火、其他
家用燃气快速热水器	额定热负荷	≤22kW、22kW-32kW、＞32kW
燃气采暖热水炉	采暖额定热负荷范围	≤24kW、24kW-40kW、＞40kW

6.1.1 产品检测方案

明确承担产品检测的实验室由认证委托人在认证机构的签约实验室内自行选定。

明确采纳已有检测报告/认证证书免除相关检测的条件。

6.1.3 产品检测项目

明确了用于检测的样品型号/结构/特性的选择原则（新申请和变更），明确了关键件的传递确认原则。

6.2.1 检查内容

明确了初始工厂检查的场所界定、转机构的工厂无需进行初次工厂检查、采纳已有认证结果的条件。

8.1 认证证书的保持

增加电子证书的内容。

8.2、8.3、8.4

细化证书变更、扩展的规定，明确证书暂停、恢复、注销和撤销的规定和要求。

9.2 标注方式

明确应按照新发布的《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。

附件 1　家用燃气器具强制性认证工厂质量保证能力要求

3.1 对关键件采购文件的技术要求，增加：技术要求应满足附件 3 表中“分类和技术要求”列中的技术要求、宜参考关键件相应国家/行业/团体标准和附件 5 的有关规定制订。

3.2.3 增加自产的关键件的质量控制要求见附件 5。

4.1 增加关键工序的界定：燃气系统装配工序、电控系统装配（包括接地连接）工序、安全装置（包括熄火保护装置、防干烧/水温限制/ 过热保护装置、风压开关等）装配工序、加施产品铭牌和 CCC 标志工序等，应作为家用燃气器具的关键工序。

4.2 明确对环境条件有要求的生产过程，如生产电子控制器的无尘要求。

4.3 明确需要监视测量的过程参数。

6.3 增加应进行功能检查的检验仪器的界定：用于燃气系统密封性检验、电气强度检验、接地电阻检验的例行检验设备应实施功能检查。

附件 2　家用燃气器具强制性认证工厂质量控制要求

增加了说明（2）：确认检验报告的要求、（3）放宽工厂确认检验的实验室条件要求。

家用燃气灶具的“熄火保护装置闭阀时间”的确认检验，明确使用“0-1 气”。

修改了燃气采暖热水炉“燃气系统密封性”的例行/确认检验的推荐检测方法和合格判定值。

将原“附件 5”与“附件 3”合并为附件 3，并增加部分关键件应符合的技术要求：

明确关键件差异检测的原则（6、关键零部件差异检测）；

增加关键件的“技术要求”（适用时）：表中有“技术要求”的关键件，在申请变更时应同时提供符合相应“技术要求”的证明材料（有效的认证证书、签发日期在认证申请评定前 12 个月内的由有 CMA 资质的实验室出具的检测报告）；

对关键件的“控制参数”进行了适当调整；

明确家用燃气灶具关键件变化时的“差异检测依据标准条款”要求：

旋塞阀：增加“密封材料应符合 5.4.2 的规定”的技术要求，差异检测条款变化：如喷嘴直径

变化，增加检测 5.2.2 a)、c)，5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，如喷嘴直径变大，还需增加检测 5.2.4 表 3 之 1、3、4、6 和 5.2.8.1.b)（具有熄保功能且适用时）；

自动燃气阀：增加“自吸阀应符合 CJ/T 132 的规定”的技术要求；

电子控制板（适用时）：增加 5.2.3 表 2 之 2、3、4（适用时），5.2.4 表 3 之 1、3、4、6（适用时），5.2.8.4（适用时）；

燃烧系统：控制参数增加“喷嘴直径（适用时）”，将原“5.2.4”项目明确为：5.2.4 表 3 之 1、3、4、6，增加 5.2.2 a)、c)；；

将家用灶“非金属材料面板”修改为“非金属材料（包括钢化玻璃、陶瓷和其它）面板”，并将其差异检测依据标准条款由“5.3.2”修改为“5.2.6、5.2.7、5.3.2”；

将家用灶“进气管接头”修改为“进气管软管接头”，增加“提供符合 GB 16410-2020 5.3.1.8.d)要求的加工图纸和外观相片”的技术要求；

新增“锅支架”为家用燃气灶具的关键零部件（B 类），明确其外形结构为控制参数，必要时需进行补充差异检测：5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6；

气电两用灶/集成灶产品新增关键件（气电两用灶/集成灶的电灶单元、集成灶的蒸烤箱单元、集成灶吸排油烟装置、集成灶的其他电器单元）为 A 类关键件，明确其控制参数、技术要求和差异检测依据标准条款。

明确家用燃气快速热水器关键件变化时的“差异检测依据标准条款”要求：

燃气阀：明确如燃气阀使用市电，还需检测 C.7 工作温度下的泄漏电流和电气强度（C.7.1-C.7.3 的黑体字部分）、C14.5 接地电阻；

燃烧器：增加热负荷限制（自然排气式）、熄火保护装置、烟道堵塞安全装置（强制排气式）、风压过大安全装置（强制排气式）、防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）；

风机：增加“提供电机的 CCC 认证证书（适用时）”的技术要求，增加差异检测条款：烟道堵塞安全装置（强制排气式）、风压过大安全装置（强制排气式）、C14.5 接地电阻（交流风机适用，如其电机能够提供 CCC 证书，可免于 C.7、C14.5 差异检测），删除：C.9 泄漏电流和电气强度（C.9.1-C.9.3 的黑体字部分）；

热交换器：增加“翅片数和翅片上的水路管数”控制参数，增加差异检测“火焰稳定性”；

自然排气式热水器的排烟管（适用于随产品一起销售的）：增加技术要求“提供符合 GB 6932-2015 5.1.6.1、5.2.2.8.1 要求的证明材料”，增加差异检测：如烟管长度变化，应按照 A 类关键件管理、进行补充检测：6.1 表 6 中的火焰稳定性、烟气中 CO 含量；

其它热水器的排烟管或给排气管（适用于随产品一起销售的）：增加技术要求“提供符合 GB 6932-2015 5.1.6.2、5.2.2.8.2、5.2.2.9.1 要求的证明材料”，增加差异检测：如烟管长度变化，应按照 A 类关键件管理、进行补充检测：6.1 表 6 中的火焰稳定性、烟气中 CO 含量

明确燃气采暖热水炉关键件变化时的“差异检测依据标准条款”要求：

控制器：增加：6.4.5（适用时），I.7；

燃烧器：增加控制参数“全预混燃烧器直径/长度（适用时）”；

主热交换器：增控制参数“翅片数和翅片上的水路管数（适用时）、盘管圈数（适用时）”；

新增关键件“二次冷凝热交换器”；

风机、水泵：增加“技术要求”；

新增关键件：给排气管（适用于随产品一起销售的）。

附件 4　家用燃气器具强制性产品认证安全检测项目

将“2 家用燃气快速热水器安全检测项目”的第 25 项“C.7　工作温度下的泄漏电流和电气强度（C.7.1-C.7.4 的黑体字部分）”中的“（C.7.1-C.7.4 的黑体字部分）”修正为“（C.7.1-C.7.3 的黑体字部分）”

增加涉及额定热负荷变化需进行差异检测的备注说明。

新增加附件 5　《家用燃气器具强制性产品认证自产关键零部件质量控制要求》。

新增加附件 6　《家用燃气器具强制性产品认证申请材料需提供的产品描述信息》。

第 2 次修订：CGAC-C2401-2021，于 2021 年 7 月 20 日发布，2021 年 8 月 1 日实施。

GB 25034-2020《燃气采暖热水炉》标准于 2020-10-11 发布、2021-11-01 实施，GB 16410-2020《家用燃气灶具》标准于 2020-12-24 发布、2022-01-01 实施，国家认证认可监督管理委员会为此修订并发布了新版《强制性产品认证实施规则 家用燃气器具》（CNCA-C24-01:2021）。

该版本实施细则依据《强制性产品认证实施规则 家用燃气器具》（CNCA-C24-01:2021）和上述产品新版标准修订，与 CGAC-C2401-2020 版本相比，主要是修改了附件部分，变化如下：

附件 2　家用燃气器具强制性认证工厂质量控制要求

调整了家用燃气灶具和燃气采暖热水炉的例行检验和确认检验的检验项目、检验方法。

附件 3　家用燃气器具强制性产品认证关键零部件

调整了部分关键零部件的“控制参数”。

附件 4　家用燃气器具强制性产品认证安全检测项目

调整了家用燃气灶具和燃气采暖热水炉的安全检测项目。

附件 5　家用燃气器具强制性产品认证关键零部件差异检测依据标准条款。

调整了家用燃气灶具和燃气采暖热水炉的关键零部件差异检测依据标准条款。

该版本实施细则与 2020 版实施细则关于家用燃气快速热水器产品的规定完全相同。

第 1 次修订：CGAC-C2401-2020，于 2022 年 4 月 1 日发布，2022 年 4 月 1 日实施。

修订内容：

4 认证单元划分，取消如下单元划分，已颁发证书可根据委托人意愿自愿选择合并证书：

燃气热水器/燃气采暖炉：热交换器材料（铜、不锈钢等）

6.3 认证评价与决定，增加内容：

工厂获得认证证书后，再增加申请与已获证同种产品的认证证书时，不再重复进行工厂检查。

工厂获得家用燃气器具（包括家用燃气灶具、家用燃气快速热水器和燃气采暖热水炉三种产品）其中一种或两种产品的认证证书后，再增加申请另外一种或两种产品的认证证书时，认证机构经对产品检测结论、有关资料/信息等进行综合评价，必要时，可对新申请产品涉及的要素进行工厂检查。

8.2.1 变更委托和要求，增加内容：

生产企业地址更改、或增加新的生产场所时，需要重新进行全要素工厂检查。其他内容变更，原则上不再重新进行工厂检查；必要时，可进行部分要素工厂检查。

附件 2：例行检验的推荐试验方法

方法一：电气强度，明确参照 GB 4706.1-2005 附录 A.2 的方法进行。

方法二：接地电阻，明确按照 GB 4706.1-2005 附录 A.1 的方法进行。

附件 5 之 1：家用燃气灶具关键件“差异检测依据标准条款”：

旋塞阀增加：如喷嘴直径变化，必要时，增加检测 5.2.2、5.2.3 表 2 之 2、3、4、7；脉冲点火器增加：5.2.8.4（适用时）；电子控制板增加：5.2.8.4（适用时）。

附件 5 之 3：燃气采暖热水炉关键件“差异检测依据标准条款”：控制器增加 6.4.5。

初次制订：CGAC-C2401-2019，2019 年 9 月 1 日发布，2019 年 10 月 1 日实施。

本文件按照国家认监委《强制性产品认证实施规则 家用燃气器具》（CNCA-C2401）的规定起草，由中国市政工程华北设计研究总院有限公司发布，版权归中国市政工程华北设计研究总院有限公司（以下简称认证机构）所有。

认证日常工作由中国市政工程华北设计研究总院有限公司认证中心负责组织实施。

目 录

0 通用要求.....1
0.1 引言.....1
0.2 生产企业分类原则.....1
1 适用范围.....2
2 认证依据标准.....2
3 认证模式.....2
4 认证单元划分.....3
5 认证委托.....3
5.1 认证委托的提出和受理.....3
5.2 申请资料.....4
5.3 实施安排.....4
6 认证实施.....5
6.1 产品检测.....5
6.2 初始工厂检查.....6
6.3 认证评价与决定.....8
6.4 认证时限.....8
7 获证后监督.....8
7.1 获证后的跟踪检查.....8
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查.....9
7.3 市场抽样检测或者检查.....10
7.4 获证后监督的频次和时间.....10
7.5 获证后监督的记录.....10
7.6 获证后监督结果的评价.....10
8 认证证书.....10
8.1 证书的保持.....10
8.2 证书的变更.....11
8.3 证书的扩展.....12
8.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销.....12
8.5 证书的使用.....12
9 认证标志.....13
9.1 准许使用的标志式样.....13

9.2 标注方式..... 13
10 收费..... 13
11 认证责任..... 13
12 技术争议与申诉..... 13
附件 1　家用燃气器具强制性产品认证工厂质量保证能力要求..... 14
附件 2　家用燃气器具强制性产品认证工厂质量控制检测要求..... 19
附件 3　家用燃气器具强制性产品认证关键零部件..... 23
附件 4　家用燃气器具强制性产品认证安全检测项目..... 29
附件 5　家用燃气器具强制性产品认证自产关键零部件质量控制检测要求..... 32
附件 6　家用燃气器具强制性产品认证申请材料需提供的产品描述信息..... 40

0 通用要求

0.1 引言

本文件按照国家认监委《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》（CNCA-C24-01:2024）的规定起草，作为实施规则的配套文件，是对实施规则的细化，应与实施规则、认证依据标准共同使用。

如国家认监委对实施规则进行调整，或者当有关法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化时，应以国家认监委发布的有关规定为准，本文件将即时进行修订。

0.2 生产企业分类原则

认证机构收集、整理与认证产品及其生产企业有关的各类质量信息，并据此对生产企业进行分类。认证委托人、生产者、生产企业应予以配合。

认证机构将生产企业分为四类，分别用 A、B、C、D 表示，详见下表。

生产企业分类所依据的质量信息至少包含如下方面：

① 工厂检查（包括初始工厂检查和获证后的跟踪检查）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、生产企业对获证后监督的配合情况；

⑤ 司法判决、媒体曝光及产品使用方、社会公众的质量信息反馈；

⑥ 认证产品的质量状况；

⑦ 其他信息。

生产企业分类原则

类别	分类原则
A	(1)近 2 年内的初始工厂检查、获证后跟踪检查未发现严重不符合项； (2)获证后监督检测未发现不符合项，国家级、省级、地市级的各类产品质量监督抽查结果均为“合格”； (3)企业有良好的自主设计能力，其自有检测资源获得 ILAC 协议互认的认可机构按照 ISO/IEC 17025 标准的认可资质，或能够满足 ISO/IEC 17025 技术能力要求； (4)企业质量信誉良好，认证周期内无不诚信记录、无认证行为规范不良记录，市场及公共信息无不良反映，企业及其获认证产品未发生重大质量安全事故、媒体曝光等。 (5)其他（详见认证机构生产企业分类评价规定）
B	除 A 类、C 类、D 类的其他生产企业。
C	(1)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； (2)产品质量存在问题且系企业责任，但没有严重到需撤销认证证书的； (3)认证机构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。

D	(1)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； (2)获证后监督检测结果为安全项不合格的； (3)无正当理由拒绝检查和/或监督抽样的； (4)产品质量存在严重问题且系企业责任，对产品安全影响较大、可直接暂停、撤销认证证书的； (5)国家级、省级等各类产品质量监督抽查结果中有关强制性产品认证检测项目存在“不合格”的； (6)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； (7)认证机构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。

认证机构将依据所实时收集的各类质量信息，按照上述分类原则确定生产企业的分类结果（类别），如有变化，以公开文件为准。

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级。

认证机构将在年度跟踪检查前,将获证企业分类管理等级确定/调整的信息告知获证企业。

认证机构将依据收集的各类相关信息，结合分类原则和有关生产企业分类管理规定对生产企业实施动态化管理，定期对分类结果进行再评价和分类调整。当获证企业出现影响风险评估结果的重大问题时， 认证机构将随时根据评价结果直接将该企业调入高风险类别。反之，如有证据说明导致风险的要素已得到有效控制，企业2次检查内未再出现不良记录， 认证机构也将会根据风险评价情况按照D→C→B→A的顺序逐次向低风险类别调整。

1 适用范围

本细则适用于国家认监委《强制性产品认证实施规则 燃气燃烧器具》（CNCA-C24-01:2024）规定的家用燃气灶具、家用燃气快速热水器和燃气采暖热水炉的强制性产品认证。

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

序号	产品种类	认证依据标准
1	家用燃气灶具	GB 16410-2020
2	家用燃气快速热水器	GB 6932-2015
3	燃气采暖热水炉	GB 25034-2020

认证依据标准原则上执行国家标准化行政主管部门发布的现行有效版本。当标准修订时，按国家认监委发布的有关文件要求执行。

3 认证模式

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。

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。

工厂获得本细则覆盖的某种类产品的认证证书后，再申请与已获证同种类产品的相同/不同认证

单元的认证证书时，不再进行工厂检查。

工厂获得本细则覆盖的某种类产品的认证证书后，申请本细则覆盖的其他种类产品的认证证书时，可对产品差异部分进行部分要素工厂检查。必要时，认证机构经对生产企业类别（仅限 A 类、B 类）、产品检测结论、生产企业提交的与新申请产品有关的资料、信息、现场相片、生产设备和检测仪器资料等进行综合评价，或通过远程工厂检查确认，符合规则/细则要求的，可先不进行实地工厂检查、予以颁发认证证书，待最近一次获证后监督检查时再对新申请产品涉及的要素进行工厂检查。

4 认证单元划分

根据产品种类、适用燃气种类、产品结构形式、工作原理等划分单元：

产品种类	单元划分原则	单元划分细分选项
家用燃气灶具	燃气种类	天然气、液化石油气、人工煤气
	产品结构形式	台式、嵌入式、集成式、气电两用式
	燃烧器类型	大气式、红外式（含混合式）
家用燃气快速热水器	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
	燃烧室压力	正压、负压
燃气采暖热水炉	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
	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
	采暖系统结构形式	封闭式、敞开式

产品结构形式或功能、性能与上述划分原则不同的，根据实际产品确定单元划分。

相同生产者、不同生产企业（包括同一组织下的不同的生产地点，以下同）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，应作为不同的认证单元。

5 认证委托

5.1 认证委托的提出和受理

认证委托人向认证机构提出认证委托，需按认证机构要求准确填写必要的企业信息和产品信息。

认证机构应依据相关要求对认证委托进行处理，在 10 个工作日内反馈受理或不予受理的信息，或要求认证委托人补充、修改有关信息。认证委托人补充、完善申请材料所需的时间不计算在内。

不符合国家法律法规及相关产业政策要求时，认证机构不得受理相关认证委托。

认证委托人被政府相关部门列入严重失信名单的，认证机构不受理其认证委托。

认证委托人所申请认证的产品在向认证机构提出认证申请前的六个月内被其他认证机构撤销证书的、或正处于被国家级/省级产品质量监督抽查不合格整改期内的，或所申请认证的相同规格型号的产品已在其他认证机构获得了认证证书的，认证机构不受理该认证委托。

5.2 申请资料

认证委托人应按如下申请资料清单的要求向认证机构提供认证所需资料，并应对所提供资料的真实性负责。认证机构负责核对、管理、保存、保密有关资料，并将资料审核结果告知认证委托人。申请资料包括：

（1）认证申请书（在认证系统里填报）；

（2）认证委托合同、认证证书和认证标识使用协议（初次申请时签订并上传到认证系统里，之后再次发生的各类申请，如无变化无需重新签署）；

（3）认证委托人/生产者/生产企业的注册证明（初次申请时提交并上传到认证系统里，之后再次发生的各类申请，如无变化无需重新提交、上传。认证委托人对相应注册证明的最新有效性负责，如发生变更，应在规定期限内向认证机构提交最新有效的注册证明、必要时申请证书变更。）；

（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 协议等），认证委托人为销售者/进口商时，须提交销售者和生产者、进口商和生产者订立的相关合同副本（OEM 有关协议/合同在初次申请时签订并上传到认证系统里，之后再次发生的各类申请，如无变化无需重新签署。ODM 协议/合同在每次申请新证书时均需提交并上传到认证系统，之后发生的变更申请，必要时需重新签署并提交。）；

（5）产品描述信息，包括：规格型号、技术参数、关键零部件/原材料清单（见附件 3）、产品外观/铭牌/内部结构相片、同一认证单元内所包含的不同规格型号产品的差异说明等（在认证系统里填报和上传），详见附件 6；

（6）对于变更申请，相关变更项目的说明、证明文件（在认证系统里填报和上传）；

（7）其他需要的文件。

5.3 实施安排

认证机构应与认证委托人约定双方在认证实施各环节中的相关责任和安排，并根据生产企业实际和分类管理情况，确定认证实施的具体方案并告知认证委托人。

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（基本认证模式或简化模式）；

（2）认证单元的划分；

（3）需要补充提交或修改的资料；

（4）产品检测和实验室信息；

（5）有关认证机构工作人员的联系方式；

（6）其他需要说明的事项。

6 认证实施

6.1 产品检测

6.1.1 产品检测方案

认证机构在进行资料审核后制定产品检测方案，并告知认证委托人。

产品检测方案包括产品检测的样品要求、检测依据标准和检测项目、实验室信息等。

认证委托人在认证机构签约的、具有所要检测的产品的指定资质的实验室范围内，自行选定承担产品检测的实验室。

如果认证委托人在提出认证委托时，能就认证单元的产品提供满足以下规定的检验报告或认证证书，认证机构评价符合认证要求后，可以此作为该认证单元产品检测的结果而免于相应检测项目的测试：

（1）产品检验报告应由国家认监委指定的家用燃气器具 CCC 实验室出具，且签发日期为认证申请评定前 12 个月内；关键零部件/原材料检验报告应由具备 CMA 资质的实验室出具，且签发日期为认证申请评定前 12 个月内、或在检验报告声明的有效期内。

（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）检验报告/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。

ODM 认证申请无须进行产品检测，也无须转检测报告（认证委托人有要求除外）。

相同生产者、不同生产企业（包括同一组织下的不同的生产地点，以下同）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，可仅在一个单元的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。

6.1.2 产品检测样品要求

原则上，由认证委托人按认证机构的要求选送代表性样品用于检测。必要时，申请单元覆盖的其它规格型号产品送样做补充差异试验。

检测样品数量视产品特性、关键零部件等情况而定。必要时，认证机构也可采用生产现场抽样方式获得样品。

认证委托人应当保证其提供的样品与实际生产的产品一致。实验室应当根据认证机构下达的检测任务对认证委托人提供样品的一致性和真实性进行审查，如有疑义应即时报告认证机构。

6.1.3 产品检测项目

检测项目、要求和检测方法应符合附件 3、附件 4 和相应认证依据标准的要求。

在制订产品检测方案时，应科学选择主检型号规格，以尽可能覆盖单元内不同的产品结构、产品特性和关键件。原则上，家用燃气灶产品应优先选择最大的额定热负荷、对燃烧工况影响最不利的燃烧系统结构（如：上/下进风方式、调风板不可调/可调、旋火/异形火/直火等）进行检测；家用燃气快速热水器和燃气采暖热水炉产品应优先选择最大的额定热负荷进行检测，还应在与最大额定

热负荷每相差超过 10kW 的额定热负荷中选择适当的型号进行差异检测。

为覆盖单元内不同的产品结构、产品特性和关键件，应对与差异相关的检测项目进行检测。

当产品特性、产品结构和/或关键零部件发生变更时，或增加产品规格型号时，除了按照附件 3 和附件 4 进行相应检测项目的差异检测外，必要时，家用燃气灶产品还需要对新出现的更大的额定热负荷、对燃烧工况影响更不利的燃烧系统结构（如：上/下进风方式、调风板不可调/可调、旋火/异形火/直火等）进行相关检测项目的补充检测，家用燃气快速热水器和燃气采暖热水炉产品还需要对扩大的额定热负荷范围进行相关检测项目的补充检测。

认证委托人将经过认证机构批准使用的关键零部件应用到同单元产品的其他规格型号产品上时，原则上无须进行补充检测；必要时，可进行附件 3 中相应检测项目的检测。

认证委托人将经过认证机构批准使用的关键零部件应用到同种类、但不同单元产品的其他规格型号产品上时，应根据关键件对产品性能的影响进行评估，必要/适用时，进行附件 3 中相应检测项目的检测。

当对标准中部分检测项目有所调整时，则应按国家认监委发布的相关文件规定执行。

6.1.4 产品检测的实施

产品检测时间一般为 30 个工作日（认证委托人寄送样品的时间以及因检测项目不合格企业进行整改和复试的时间不计算在内），从收到样品之日计算时间。

当整机的安全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，产品检测时间按安全关键件最长的试验时间计算。

产品检测项目部分不合格时，原则上，整改应在 3 个月内完成，超过该期限的视为认证终止。

对于 ILAC 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可的实验室在符合认证机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

6.1.5 产品检测报告

产品检测报告格式需采用认证机构规定的报告格式。

6.2 初始工厂检查

6.2.1 检查内容

初始工厂检查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申请认证的所有产品和与产品认证质量相关的全部场所、部门、活动和过程；当认证产品的制造涉及多个场所时，工厂检查的场所界限应至少包括例行检验、加施产品铭牌和 CCC 标志环节所在场所，必要时还应到其余场所（如关键工序、关键件生产等）进一步延伸检查。

根据 CNCA-00C-006-2014《强制性产品认证实施规则 工厂检查通用要求》文件的 4.1：工厂专业类别按相同的产品大类、相同的认证依据标准系列、相同或相似的影响认证产品质量的关键生产工艺、可考虑的特殊情况等进行划分。同一工厂涵盖不同工厂专业类别时，原则上，产品一致性检

查、指定试验、抽样检验和确认检验应覆盖不同的工厂专业类别。

在获证后的跟踪检查时，认证机构/检查组应特别关注对于生产企业实际地址以外的与产品认证质量相关的场所、部门、活动和过程。

为“科学利用认证结果”，对于通过国家认监委《认证认可业务信息统一上报平台-CCC 认证证书转换》渠道接收的转入认证证书及其生产企业，采信原发证认证机构的认证结果，不再重复进行初始工厂检查，待最近一次获证后监督检查时再进行全要素工厂检查。必要时，可安排补充产品检测或工厂现场检查活动，进行评价。证书转换原则上不变更或扩展证书覆盖的产品范围。转换后新颁发的认证证书的有效截止日期应与原证书的有效截止日期保持一致。

根据 CNCA-00C-004-2013《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》文件精神，在必要和可操作时，对获得认监委授权的认证机构颁发的服务、管理体系认证证书，证书在有效期内的企业，由认证机构视实际情况进行评估，做出免于有关质量管理体系的部分条款的审查决定，工厂审查中的其他内容不能免除。

生产企业如果已经获得了其他种类产品的强制性认证证书、且证书有效时，认证机构对该认证结果予以采纳，按照认证规则和本实施细则进行评价符合要求的，可免于对强制性认证工厂质量保证能力要求中部分通用条款的检查。

6.2.2 工厂质量保证能力检查

按照《家用燃气器具强制性认证工厂质量保证能力要求》（附件 1）和《家用燃气器具强制性认证工厂质量控制检测要求》（附件 2）实施。

6.2.3 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。产品一致性检查应覆盖所申请认证的有代表性的、典型结构的、或量大面广的产品单元和规格型号产品。一致性检查通常为以下内容：

（1）认证产品上的标识内容及必要的说明等与认证申报信息和/或产品检测报告一致；

（2）认证产品结构（影响产品与标准符合性的结构）与认证申报信息和/或产品检测报告一致；

（3）认证产品所用的关键元器件与认证申报信息和/或产品检测报告一致。

（4）工厂检查员在生产的合格品中随机抽取有代表性的样品，在生产企业现场，由生产企业人员、使用其自有检测仪器设备对样品进行附件2“确认检验”中的部分或全部检测项目的检测，由工厂检查员进行数据记录和检测结果计算。对检测结果为“不合格”的样品，工厂检查员应向认证机构报告，并将样品封样、发送到认证机构指定的实验室进行附件4中全部或部分项目的检测。

6.2.4 检查时间

通常情况下，初始工厂检查在产品检测合格后的 30 天内进行；必要时也可和产品检测同时进行。由于认证委托人的原因未能在 30 内进行检查的，超出时间不计算在内。产品检测结束后，工厂检查原则上应在一年内完成，否则应重新进行产品检测。

初始工厂检查时，原则上，工厂应正常生产申请认证范围内的产品。

工厂检查所需时间根据所申请认证产品的种类、工厂专业类别、 单元数量、生产规模和有无分场所（指完成部分关键工序或关键件生产）确定，一般每个生产场所检查人日数为 2 人日至 6 人日。

同一生产企业存在多个可各自完整生产认证产品的生产场所的，应分别计算人日数。

6.2.5 检查结论

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：

工厂检查通过：不存在不符合项，检查合格；

书面验证通过：指存在一般不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，认证机构书面验证有效后，工厂检查通过；

现场验证通过：指存在一般不符合项，工厂在规定的期限内采取纠正措施，认证机构现场验证有效后，工厂检查通过；

检查不通过：工厂检查存在严重不符合，不能通过。

6.3 认证评价与决定

认证机构对产品检测结论、初始工厂检查结论、有关资料/信息等进行综合评价，做出认证决定。对符合认证要求的，认证机构在 5 个工作日内颁发认证证书。对存在不合格结论的，认证机构不予批准认证委托，认证终止。

自工厂检查结束至工厂检查不符合项整改通过期间的时间不计入认证时限。

6.4 认证时限

一般情况下，认证机构自受理认证委托起 90 天内可向认证委托人出具认证证书。

认证受理、产品检测、工厂检查、认证决定等各认证环节时限见本细则相应条款。

因委托人未及时提交资料、不能按计划接受现场检查、未按规定时间递交不符合整改、未能及时寄送检验样品、未及时缴纳费用，以及特殊的样品检验周期等原因导致认证时间延长的，不计算在内。

7 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。认证机构在实施监督前可采取预通知或不事先通知的方式进行。

7.1 获证后的跟踪检查

7.1.1 获证后的跟踪检查原则

认证机构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认证产品的一致性。跟踪检查是获证后监督的首选方式和主要方式。

获证后的跟踪检查应在生产企业正常生产时进行，生产企业应予以配合、必要时应适当调整生产计划，以保证跟踪检查的有效开展。必要时，认证机构可选择不预先通知被检查生产企业的方式

进行跟踪检查。

获证后的跟踪检查所需时间需根据获证产品的种类和单元数量确定，并适当考虑工厂的生产规模，一般为 2 人日至 4 人日。

对 ODM 制造商和 ODM 产品进行监督检查所需要的时间见 7.1.2。

7.1.2 获证后的跟踪检查内容

获证后的跟踪检查应覆盖初始工厂检查时的全部生产场所，并覆盖全部有效证书。跟踪检查的内容应包括：

（1）工厂保证能力检查；

（2）认证产品一致性检查；

（3）上一次工厂检查不符合项整改措施有效性验证、认证证书和标志使用情况、法律法规及其他要求的执行情况等。

7.1.2.1 工厂质量保证能力检查

工厂质量保证能力检查可只检查部分必查条款，其他条款如无变化可不涉及，详见认证机构有关文件规定。在生产企业初次获得的认证证书的有效期内最后一次获证后监督时（一个认证周期，一般在第 5 年）应进行全条款检查。

必要时，可对 ODM 制造商进行现场检查，核查人日数不应超过 0.5 人日。

在对 ODM 初始生产厂进行监督检查时，应对所有相关 ODM 产品的生产质量控制及相关记录进行核查，并出具各 ODM 制造商的核查报告。必要时，可根据 ODM 制造商数量适当增加核查人日数，每个制造商不应超过 0.25 人日。适用时，ODM 制造商数量不超过 16 个的，可不增加人日数；ODM 制造商数量超过 16 个的，超过的部分可每 16 个增加 1 个人日。

7.1.2.2 认证产品一致性检查

认证产品一致性检查的内容同本细则 6.2.3 条。

7.1.3 获证后的跟踪检查结论：同 6.2.5。

7.2 生产现场抽取样品检测或者检查

7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则

除了进行获证后的跟踪检查外，必要时，认证机构根据产品质量风险和生产企业分类管理要求，可对获证产品进行生产现场抽样检测或者检查，抽样检测或者检查的样品应在生产的合格品中随机抽取。原则上，生产现场抽样检测或者检查应覆盖所有获证的产品种类。

7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容

认证机构根据产品的质量情况以及其对产品安全性影响程度，在生产现场的合格品中抽取样品、并由生产企业寄/送到认证机构指定的实验室进行附件4中部分或全部项目的检测。

如果生产企业的实验室已经过 ILAC 协议互认认可机构按照 ISO/IEC 17025 认可，在符合认证机构相关要求的情况下，可利用生产企业检测资源的方式实施检测或目击检测。

抽样检查见本细则 6.2.3 条。

7.3 市场抽样检测或者检查

7.3.1 市场抽样检测或者检查原则

除了进行获证后的跟踪检查外，必要时，认证机构根据企业分类管理及认证风险情况，可进行市场抽样检测或者检查。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如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，并无偿提供认证机构抽取的样品。

7.3.2 市场抽样检测或者检查

市场抽样的检测由认证机构指定的实验室进行，检测的项目为附件 4 的部分或全部项目。

市场抽样的检查为产品一致性检查，见 6.2.3 的（1）-（3）。

7.4 获证后监督的频次和时间

获证后的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；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。

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 1 年 1 次：获证后跟踪检查。
C 类企业	不少于 1 年 1 次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽取样品检测或者检查，或者市场抽样检测或者检查。
D 类企业	不少于 1 年 2 次：获证后跟踪检查；必要时，生产现场抽取样品检测或者检查，或者市场抽样检测或者检查。

若发生下述情况时，认证机构可增加监督频次：

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生产企业责任的；

2）认证机构有足够理由对获证产品的一致性和/或与认证依据标准的符合性提出质疑时；

3）有足够信息表明制造商、生产企业由于变更组织机构、生产条件、质量管理体系等而可能影响产品符合性或一致性时。

7.5 获证后监督的记录

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

7.6 获证后监督结果的评价

认证机构对跟踪检查的结论、抽取样品检测结论和有关资料/信息进行综合评价。评价通过的，可继续保持认证证书、使用认证标志；评价不通过的，认证机构根据相应情形做出暂停或者撤销认证证书的处理，并予以公布。

8 认证证书

8.1 证书的保持

认证证书的有效期为 5 年。有效期内，证书的有效性依赖获证后监督获得保持。

认证证书有效期届满、需延续使用的，认证委托人应在认证证书有效期届满前 90 天内提出延续申请。证书有效期内最后一次获证后监督结果合格的，认证机构在接到延续申请后直接换发新证书。

根据《国家认监委关于完善强制性产品认证证书和标志管理的公告》要求，自 2024 年 1 月 1 日起，本认证机构 CCC 认证全面施行电子认证证书（包括证书的正本、附页和本认证机构颁发的《认证产品描述与说明》文件）。电子认证证书和纸质认证证书具有同等法律效力，不额外收取费用。认证委托人有需要的，认证机构额外颁发纸质认证证书。已颁发的有效纸质认证证书可继续使用，通过变更、到期换证等方式自然过渡到电子认证证书。

电子认证证书在认证证书的电子版上（本认证机构印章处）施加了电子签名（用鼠标点击印章处可显示签名信息），用于识别签名人（本认证机构）身份并表明签名人认可其中内容；对电子文件内容的任何篡改将使电子签名失效。电子认证证书有 PDF 和 OFD 两种文件格式，认证委托人凭自己的用户名和密码登录本认证机构的认证系统、进入委托人账户后，可根据需要自行下载。对电子认证证书内容的查询与纸质认证证书相同，可通过国家认监委网站、本认证机构网站或扫描证书左下角的二维码查验证书相关信息。

将电子认证证书打印成的纸质文件不属于纸质认证证书；将纸质认证证书扫描/拍照成的电子版文件不属于电子认证证书，可用于传递认证信息，但不具有法律效力。

8.2 证书的变更

发生以下变更时，认证委托人应向认证机构提交变更申请，申请流程同“5 认证委托”：

（1）认证委托人、生产者、生产企业的名称更改（应在30天内申请变更）；

（2）认证委托人、生产者、生产企业的注册地址的名称更改（应在30天内申请变更）；

（3）生产企业生产地址迁址变更（应在30天内申请变更，必要时先暂停证书或生产活动）；

（4）产品名称、产品型号命名方式更改；

（5）产品发生了可能影响与相关标准的符合性的技术变更（如设计、产品结构、技术参数、关键零部件/原材料等的变更）；

（6）认证所依据的相关标准发生了变更；

（7）生产/检测设备和设施、环境条件、生产工艺和关键工序等的变更可能影响产品与相关标准的符合性时（适用时）；

（8）影响到产品质量安全的生产企业的所有权、组织机构等发生了变化；

（9）删除产品型号；

（10）其他。

认证机构根据变更的内容，对变更申请材料进行评价，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。

生产企业生产地址迁址，需要重新进行全要素工厂检查。

经评价符合变更要求的，认证机构批准变更，换发新证书（适用时）。新证书的编号、有效日期保持不变。

8.3 证书的扩展

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，应向认证机构提出变更申请。

认证机构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，必要时由实验室针对差异做补充试验。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。

生产企业在原认证场所内申请认证新的工厂专业类别产品时、或增加新的生产线/车间时、或将某关键工序/关键件生产工序移到原认证场所之外时（新增分场所），属于证书的扩展，必要时需进行部分要素的工厂检查。

确认合格的，由认证机构根据认证委托人的要求单独颁发或换发认证证书，换发证书的编号、有效日期保持不变。

8.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销

认证证书的暂停、恢复、注销和撤销依据国家认监委《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书注销、暂停、撤销实施规则》和认证机构《认证证书注销、暂停、恢复、撤销管理规定》、《产品认证证书和认证标志管理规定》的有关规定执行。

当认证委托人违反认证有关规定、认证产品达不到认证要求或者无法继续生产时，认证机构按有关规定对认证证书做出相应的暂停、撤销和注销的处理。认证委托人可以向认证机构申请暂停、注销其持有的认证证书。

以委托加工方式产生的 ODM 证书，当 ODM 初始证书持证人与其 ODM 证书持证人/制造商解除委托加工合同、而又无法通过 ODM 证书持证人主动申请注销 ODM 证书时，为规避认证风险，ODM 初始证书持证人可以直接向认证机构申请注销以其证书为初始证书的 ODM 证书，并承担由于证书注销而与 ODM 证书持证人/制造商产生的一切经济和法律责任。

认证机构将及时将证书处理结果进行公告，同时通过微信、电子邮件、手机短信等方式通知认证委托人预留在本认证机构认证系统中的联系人；认证委托人在登录本认证机构认证系统时，也将受到证书处理的必读信息。

证书暂停期间，认证委托人如果需要恢复认证证书，应在规定的暂停期限内向认证机构提出恢复申请，认证机构按有关规定进行恢复处理。

8.5 证书的使用

认证证书的使用应符合国家认监委《强制性产品认证管理规定》、《强制性产品认证证书管理要求》和认证机构《产品认证证书和认证标志管理规定》的有关规定。

9 认证标志

认证标志的管理、使用应当符合国家认监委《强制性产品认证标志管理要求》等国家市场监督管理总局、国家认监委会关于强制性产品认证标志管理的有关规定。

9.1 准许使用的标志式样

式样如下图所示：

9.2 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。

10 收费

认证收费按照认证机构公示的收费标准收取，认证委托人应按时、足额缴纳认证费用。

11 认证责任

认证机构对其做出的认证结论负责。

实验室应对检测结果和检测报告负责。

认证机构及其所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。

12 技术争议与申诉

认证委托人提出的申诉、投诉和争议按照认证机构的相关规定处理。

附件 1

家用燃气器具强制性认证工厂质量保证能力要求

工厂是产品质量的责任主体，其质量保证能力应持续符合认证要求，生产的产品应符合标准要求，并保证认证产品与产品检测样品一致。

1 职责和资源

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（注：可根据生产企业实际情况自行决定），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。

1.2 资源

工厂应配备必须的生产设备、检测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、检测试验、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（注：此“外部资源”是指在被认证的生产场所之外、非生产企业所有的资源，例行/确认检验的检测试验仪器设备应为自有），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。

2 文件和记录

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。

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。

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。

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 采购与关键件控制

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，该技术要求应满足附件 3 表中“分类和技术要求”列中的技术要求、宜参考关键件相应国家/行业/团体标准和附件 5 的有关规定制订，以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/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。

3.2 关键件的质量控制

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/或检测并保存相关记录。

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，其定期确认检测应符合产品认证实施规则/细则、采购技术要求的要求。

(c) 工厂自身制定控制方案，其控制效果不低于 3.2.2(a)或(b)的要求。

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（被检查生产企业生产）的关键件，按本要求 4 进行控制，其质量控制要求见附件 5。

4 生产过程控制

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，燃气系统装配工序、电控系统装配（包括接地连接）工序、安全装置（包括熄火保护装置、防干

烧/水温限制/ 过热保护装置、风压开关等）装配工序、加施产品铭牌和 CCC 标志工序等，应作为家用燃气器具的关键工序。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。

4.2 产品生产过程如对环境条件有要求（如生产电子控制器的无尘要求等），工厂应保证工作环境满足规定要求。

4.3 必要时，工厂应对适宜的过程参数进行监视、测量，如家用灶钢化玻璃面板的钢化过程、热水器/采暖炉热交换器的钎焊过程等。

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。

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（注：可根据生产企业实际情况自行决定，如可采用首检、巡检、抽样检验等方式）。

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；检验程序应符合附件 2 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（仅限于确认检验），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，如实验室资质认定/认可的检测能力范围等。

6 检验试验仪器设备

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。

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（如例行/确认检验、监控过程参数所使用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其他监视测量装置是否需要校准，工厂可根据产品生产的实际情况自行确定。

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。用于燃气系统密封性检验、电气强度检验、接地电阻检验的例行检验设备应实施功能检查。

当发现功能检查结果不能满足要求时，应能追溯至已检验过的产品；必要时，应对这些产品重新检验。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。

7 不合格品的控制

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。

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。

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。

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。

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、关键元器件和材料、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。

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。

11CCC 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》等规定。对于统一印制的标准规格 CCC 标志或采用印刷、模压等方式加施的 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 2

家用燃气器具强制性认证工厂质量控制要求

说明：

（1）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。

（2）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、第三方实验室检验报告、监督抽查检验报告、产品型式试验报告、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。

（3）产品标准中规定的“实验室条件”中的大气压力、室温、热水器/采暖炉检测的进水温度，经评估对例行/确认检验的检验结果没有明显影响，不做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	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
家用燃气灶具	GB 16410-2020	铭牌			一次/年	7.1.1（f、k、l 除外）
		气密性	√	5.2.1/6.6（明火检测时可使用 0-2 气）	一次/年	5.2.1/6.6
		火焰稳定性能	√	推荐方法：使用 0-2 气，点燃每个燃烧器，观察有无爆燃、离焰、回火、熄火现象（如风门可调，可通过风门来调节火焰状态）。		
		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 6/6.15.1，或本附件推荐试验方法一	一次/年	5.2.11.1 表 6/6.15.1
		接地电阻（适用于 I 类灶具）	√	5.2.11.1 表 6，或本附件推荐试验方法二	一次/年	5.2.11.1 表 6 /GB4706.1 27.5
		热负荷			一次/月或批	5.2.2 a）、c）/6.7
		干烟气中一氧化碳浓度			一次/月或批	5.2.3 表 2 之 7/6.8
		熄火保护装置闭阀时间			一次/月或批	5.2.8.1 b）/6.12（可使用 0-1 气）

产品名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
家用燃气快速热水器	GB 6932-2015	铭牌、安全注意事项、包装			一次/年	9.1.1 b），9.1.2 a)、b)、c)，9.4.1
		燃气系统气密性能	√	6.1 表 6/7.5 表 11（明火检测时可使用 0-2 气）	一次/年	6.1 表 6/7.5
		火焰稳定性能	√	推荐方法：使用 0-2 气，点燃每个燃烧器，观察有无爆燃、离焰、回火、熄火现象。		
		电气强度	√	附录 C.9.3（不进行 C.9.2），或本附件推荐试验方法一	一次/年	附录 C.9.3（不进行 C.9.2）
		接地电阻	√	附录 C.14.5 ，或本附件推荐试验方法二	一次/年	附录 C.14.5
		烟气中 CO 含量			一次/月或批	6.1 表 6/7.7.1
		热负荷限制（自然排气式）			一次/月或批	6.1 表 6/7.6
		防干烧安全装置			一次/年	6.1 表 6/7.11
		烟道堵塞安全装置（强制排气式）			一次/年	6.1 表 6/7.11
		风压过大安全装置（强制排气式）			一次/年	6.1 表 6/7.11
燃气采暖热水炉	GB 25034-2020	铭牌、警示牌			一次/年	9.1.1 d），9.1.3（f)、g）除外）
		燃气系统密封性	√	6.1.1/7.2.1，或：关闭起密封作用的所有阀门，在燃气进口施加 15kPa 压力的环境温度下的空气，检查泄漏量不应大于 0.06L/h；接通燃气、打开起密封作用的所有阀门，使用点火棒、检测器等方式检查从燃气阀门到燃气出口之间是否有泄漏（推荐方法）。	一次/年	6.1.1/7.2.1，或：可采用例行检验的推荐方法
		火焰稳定性能	√	推荐方法：使用 0-2 气，点燃每个燃烧器，观察有无爆燃、		

产品名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
				离焰、回火、熄火现象。		
		电气强度	√	附录 I.7.3（不进行 I.7.2），或本附件推荐试验方法一	一次/年	附录 I.7.3（不进行 I.7.2）
		接地电阻	√	附录 I.12.5，或本附件推荐试验方法二	一次/年	附录 I.12.5
		采暖额定热输出			一次/月或批	6.2.4/7.3.4
		采暖额定冷凝热输出（适用于冷凝式燃气采暖热水炉）			一次/月或批	6.2.5/7.3.5
		额定热负荷时 CO 含量			一次/月或批	6.5.1/7.6.1
		生活热水水温限温装置/功能			一次/年	6.4.4.3/7.5.4.3
		采暖系统水温限制装置功能			一次/年	6.4.4.2（6.4.4.2.2.2 除外）/7.5.4.2

例行检验的推荐试验方法

方法一：电气强度（参照GB 4706.1-2005 附录A.2）

器具的绝缘应能承受一个频率为 50Hz 或 60Hz、持续时间为 1s 的基本正弦波电压。试验电压值（有效值）和施加部位按下表进行：

施加试验电压的部位	试验电压/V		
	I、II 类器具		III类器具
	额定电压		
	≤150V	＞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*注	 800 2000	 1000 2500	 400 ——

注：（1）为了确保试验的电压施加在所有相应的绝缘件上，如用继电器控制的电热元件，也许有必要使器具在试验期间处于工作状态。

（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30mA），升压变

压器应有足够的容量以维持规定的试验电压直到跳闸电流流过。

（3）可以用表中所列值的 1.5 倍的直流电压代替交流电压对绝缘进行电气强度试验，频率小于 5 Hz 的交流电压就认为是直流电压。

（4）对 0Ⅰ类器具和Ⅰ类器具，如果认为本试验不适当，则不需在Ⅱ类结构部分上进行本试验。

方法二：接地电阻（按照GB 4706.1-2005 附录A.1）

一个来自空载电压不超过 12V 的电源（交流或直流）的至少 10A 的电流，通过每个易触及接地金属部件和下述部位之间。

---对打算永久连接到固定布线的Ⅰ类器具，接地端子；

---对其他Ⅰ类器具：

- 接地插脚或插头的接地触点；
- 器具输入插口的接地插脚

测量电压降并计算出电阻，电阻不应超过

---对带有电源软线的是 0.2Ω 或 0.1Ω 加上电源软件的电阻。

---对其他器具，0.1Ω。

注：（1）该试验仅在能测量电压降的期间进行。

（2）注意确保测量探针尖端和试验中的金属部件之间的接触电阻不会影响试验结果。

附件 3：

家用燃气器具强制性产品认证关键零部件

1、对于在境内购买获得的强制性产品认证范围内的关键元器件，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。

2、如产品是气电两用灶或集成灶，电（磁）灶、蒸烤箱等电气产品部分以及电源线、电源插头涉及强制性产品认证要求的，按照有关规定执行。

3、关键零部件的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

3.1 A 类变更需经过认证机构的批准。

变更时，整机是否符合安全要求，必须由认证机构或其指定的实验室按照整机和零部件标准中相关项目规定进行确认，并由认证机构评定合格后批准变更。

3.2 B 类变更可不经过认证机构的批准。

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。当判定变更情况符合 B 类变更条件和要求时，可无需获得认证机构的批准直接向认证机构报备。

4、 B 类变更条件

4.1 有生产者任命授权的生产企业认证技术负责人；

4.2 生产者具有良好的信誉。

5、 B 类变更的要求

5.1 适用 B 类变更时，应由生产者/生产企业认证技术负责人批准，保存变更记录并向认证机构报备。

5.2 适用 B 类变更时，误报、漏报视为变更无效，并视同擅自变更关键零部件。认证机构一经发现违规变更的情况，应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》及认证机构的有关规定执行。

5.3 提供虚假变更信息的视为擅自变更关键零部件，认证机构应撤销其认证证书。

6、关键零部件差异检测

当某一规格型号产品的关键零部件/原材料的“控制参数”（详见下表）发生变化时，应对装配有此关键零部件/原材料的该规格型号整机产品进行补充差异检测。

关键零部件/原材料的型号规格命名方式发生变化、或制造商更名，但“控制参数”未发生变化，则无需进行补充差异检测。

如提供符合认证机构要求的关键零部件/原材料的认证证书，或提供装配有此关键零部件/原材料的、该规格型号整机产品的检测报告（签发日期在认证申请评定前 12 个月内的、由有 CMA 资质的实验室出具的检测报告），认证机构评价符合认证要求的（见 6.1.1），可免于该关键零部件的补充差异检测。

认证委托人将经过认证机构批准使用的关键零部件/原材料应用到同单元产品的其他规格型号产品上时，原则上无须进行补充检测检测；必要时，可进行本附件中相应检测项目的检测。

下表中有“技术要求”的关键件，在申请变更时应同时提供符合相应“技术要求”的证明材料（有效的认证证书、签发日期在认证申请评定前 12 个月内的由有 CMA 资质的实验室出具的检测报告）。

7、 家用燃气器具关键零部件

7.1 家用燃气灶具关键零部件

序号	关键零部件名称	控制参数	分类和技术要求	检测依据 GB 16410-2020 条款
1	旋塞阀	型号、制造商、出气口数量（单、双、多喷）、喷嘴直径（适用时）	A 类，密封材料应符合 5.4.2 的规定	5.2.1；如喷嘴直径变化，增加检测 5.2.2 a)、c)，5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，如喷嘴直径变大，还需增加检测 5.2.4 表 3 之 1、3、4、6 和 5.2.8.1.b)（具有熄火保护功能且适用时）。
	或自动燃气阀	型号、制造商、额定电压	A 类，自吸阀应符合 CJ/T 132 的规定	5.2.1，5.2.8.1 b）（具有熄保功能时适用）。
2	熄火保护装置	热电偶（适用时）：型号、制造商 电磁阀（适用时）：型号、制造商	A 类	5.2.1，5.2.8.1 b）， 5.3.1.5。
3	脉冲点火器（适用时）	型号、制造商、额定电压	A 类	直流：5.2.11.3，5.3.1.5。 交流：5.2.11.1 表 6 之 1~6，5.2.11.2，5.3.1.5。 如有控制闭阀时间功能：5.2.8.1 b）。
4	电子控制板（适用时）	型号、制造商、额定电压	A 类	下列各项均为适用时：5.2.3 表 2 之 2、3、4，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6，5.2.8.4，5.2.11.1 表 6 之 1-6 、 5.2.11.2 ， 5.2.11.3 ，5.2.8.1 b）（如有控制闭阀时间功能）、5.3.8（相关检测项目）。
5	燃烧系统	型号、制造商、火盖和分火器的材质和尺寸、喷嘴直径（适用时）	A 类	5.2.2 a)、c)，5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6，5.2.8.1 b）， 5.4.10.1。
6	非金属材料（包括钢化玻璃、陶瓷和其它）面板	型号、制造商、材质、厚度、孔边距边框最小距离、开孔数量/尺寸（适用时）	A 类	5.2.6、5.2.7、5.3.2

序号	关键零部件名称	控制参数	分类和技术要求	检测依据 GB 16410-2020 条款
7	进气管软管接头	型号、制造商、规格	B 类，提供符合 GB 16410-2020 5.3.1.8.d)要求的加工图纸和外观相片。	
8	锅支架	外形结构	B 类	必要时，需进行补充差异检测：5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6。
9	电源插头	型号、制造商、额定电压、额定电流	B 类，提供 CCC 认证证书或检测报告（进口产品）。	
10	电源线	型号、制造商、额定电压、规格	B 类，提供 CCC 认证证书或检测报告（进口产品）。	
11	安全隔离变压器	型号、制造商、额定输入/输出电压、额定输入/输出电流	B 类，提供符合 GB19212.1 标准的证书或检测报告。	
12	集成灶/气电两用灶的电灶单元	型号、制造商、额定电压、额定输入功率	A 类，提供 CCC 证书	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）
13	集成灶的蒸烤箱单元	型号、制造商、额定电压、额定输入功率	A 类，提供 CCC 证书	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）
14	集成灶吸排油烟装置	型号、制造商、额定电压、主电机额定输入功率	A 类，应符合表 6 之 8 中 a)（GB 4706.28）的规定，提供电机的 CCC 证书（适用时）	5.3.7.4、5.3.7.6、5.3.8（适用时）
15	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/紫外灯等）	型号、制造商、额定电压、额定输入功率等	A 类，提供 CCC 证书（适用时）	5.3.8（适用时）

7.2 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	分类和技术要求	检测依据 GB 6932-2015 条款
1	燃气阀	型号、制造商、额定电压	A 类	6.1 表 6 中的相关黑体字部分：燃气系统气密性、火焰稳定性、烟气中 CO 含量、熄火保护装置，如燃气阀使用市电，还需检测 C.7 工作温度下的泄漏电流和电气强度（C.7.1-C.7.3 的黑体字部分）、C14.5 接地电阻。
2	点火+控制装置	型号、制造商、额定电压	A 类	6.1 表 6 中的相关黑体字部分：火焰稳定性、烟气中 CO 含量、相关安全装置，C.7 工作温度下的泄漏电流和电气强度（C.7.1-C.7.3 的黑体字部分），C.9 泄漏电流和电气强度（C.9.1-C.9.3 的黑体字部分）。
3	燃烧器	型号、制造商、材质、火排数量（适用时）、喷嘴直径（适用时）	A 类	6.1 表 6 中的相关黑体字部分：燃气进气口至燃烧器火孔气密性、火焰稳定性、烟气中 CO 含量、热负荷限制（自然排气式）、熄火保护装置、烟道堵塞安全装置（强制排气式）、风压过大安全装置（强制排气式）、防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）。
4	防干烧安全装置	型号、制造商、额定电压、动作温度	A 类	5.2.3.2.1、6.1 表 6 中的相关黑体字部分：防干烧安全装置。
5	烟道堵塞和风压过大安全装置（强制排气式）	型号、制造商，如为风压开关：动作压力/关闭压力	A 类	5.2.3.4.1、6.1 表 6 中的相关黑体字部分：烟道堵塞安全装置、风压过大安全装置。
6	防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）	型号、制造商	A 类	5.2.3.3.1、6.1 表 6 中的相关黑体字部分：防止不完全燃烧安全装置。
7	风机	型号、制造商、额定电压、额定功率	A 类，提供电机的 CCC 认证证书（适用时）	6.1 表 6 中的相关黑体字部分：火焰稳定性、烟气中 CO 含量、烟道堵塞安全装置（强制排气式）、风压过大安全装置（强制排气式），C.7 工作温度下的泄漏电流和电气强度（C.7.1-C.7.3 的黑体字部分）、C14.5 接地电阻（交流风机适用，如其电机能够提供 CCC 证书，可免于 C.7、C14.5 差异检测）。
8	热交换器	型号、制造商、材质（铜、不锈钢	A 类	6.1 表 6 中的相关黑体字部分：烟气中 CO 含量、火焰稳定性。

序号	关键零部件名称	控制参数	分类和技术要求	检测依据 GB 6932-2015 条款
		或其他）、长宽尺寸、翅片数和翅片上的水路管数		
9	自然排气式热水器的排烟管（适用于随产品一起销售的）	型号、制造商、材质、直径、厚度、长度	B 类，提供符合 GB 6932-2015 5.1.6.1 、5.2.2.8.1 要求的证明材料。	如烟管长度变化，应按照 A 类关键件管理、进行补充检测：6.1 表 6 中的火焰稳定性、烟气中 CO 含量。
10	其它热水器的排烟管或给排气管（适用于随产品一起销售的）	型号、制造商、材质、直径、厚度、长度	B 类，提供符合 GB 6932-2015 5.1.6.2 、5.2.2.8.2 、5.2.2.9.1 要求的证明材料。	如烟管长度变化，应按照 A 类关键件管理、进行补充检测：6.1 表 6 中的火焰稳定性、烟气中 CO 含量。
11	电源插头	型号、制造商、额定电压、额定电流	B 类，提供 CCC 认证证书或检测报告（进口产品）。	
12	电源线	型号、制造商、额定电压、规格	B 类，提供 CCC 认证证书或检测报告（进口产品）。	

7.3 燃气采暖热水炉关键零部件

项号	关键零部件名称	控制参数	分类和技术要求	检测依据 GB 25034-2020 条款
1	燃气阀	型号、制造商、额定电压	A 类，应符合 GB/T 37499 的规定。	6.1.1,6.4.2.2(6.4.2.2.6 除外)；如燃气阀使用市电，还需检测 I.5.2，I.5.3，I.12.5。
2	控制器	型号、制造商、额定电压	A 类	5.2.14，6.4.2.2（6.4.2.2.6 除外），6.4.4.2（6.4.4.2.2.2 除外），6.4.4.3，6.4.5（适用时）,I.5.2，I.5.3，I.12.5，I.7，I.8。
3	燃烧器	型号、制造商、材质、火排数量（适用时）、喷嘴直径（适用时）、全预混燃烧器直径/长度（适用时）	A 类	6.1.1，6.2.4，6.2.5（适用时），6.5.1。
4	主热交换器	型号、制造商、材质（铜、不锈钢	A 类	6.2.4，6.2.5（适用时），6.5.1。

项号	关键零部件名称	控制参数	分类和技术要求	检测依据 GB 25034-2020 条款
		或其他）、结构尺寸（长宽或直径、厚度）、翅片数和翅片上的水路管数（适用时）、盘管圈数（适用时）		
	二次冷凝热交换器	型号、制造商、材质、尺寸	A 类	6.2.5，6.5.1。
5	水温限制装置：限制温控器（适用时）、采暖系统过热保护装置、生活热水系统过热保护装置（适用时）	型号、制造商、额定电压、动作温度	A 类	限制温控器（适用时）、采暖系统过热保护装置：6.4.4.2（6.4.4.2.2.2 除外），6.4.4.3；生活热水系统过热保护装置（适用时）：6.4.4.3。
6	风机	型号、制造商、额定电压、额定功率	A 类，提供电机的 CCC 证书（适用时）	6.2.4，6.2.5（适用时），6.5.1，I.5.2，I.5.3,I.12.5（交流风机适用，如其电机能够提供 CCC 证书，可免于 I.5.2，I.5.3,I.12.5 差异检测）。
7	水泵	型号、制造商、额定电压、额定功率	A 类，提供电机的 CCC 证书（适用时）	I.5.2，I.5.3,I.12.5（如其电机能够提供 CCC 证书，可免于 I.5.2，I.5.3,I.12.5 差异检测）。
8	电源插头	型号、制造商、额定电压、额定电流	B 类，提供 CCC 认证证书或检测报告（进口产品）。	
9	电源线	型号、制造商、额定电压、规格	B 类，提供 CCC 认证证书或检测报告（进口产品）。	
10	给排气管（适用于随产品一起销售的）	型号、制造商、材质、直径、厚度、烟管长度	B 类，提供符合 GB 25034-2020 标准 5.2.3.1.2 要求的证明材料。	如烟管长度变化：6.2.4，6.2.5（适用时），6.5.1。

附件 4：

家用燃气器具强制性产品认证安全检测项目

1 家用燃气灶具安全检测项目

序号	GB 16410-2020 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)、l)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

注 1：对额定热负荷进行补充检测的项目：5.2.2 a)、c)，5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6 和 5.2.8.1.b)（具有熄火保护功能且适用时）。

注 2：对燃烧系统结构进行补充检测的项目：5.2.2 a)、c)，5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6，5.2.8.1 b），5.4.10.1。

注 3：对锅支架结构变化（如：加聚能环、高度变矮等）进行补充检测的项目：5.2.3 表 2 之 2、3、4、7，5.2.4 表 3 之 1、3、4、6。

2 家用燃气快速热水器安全检测项目

序号	GB 6932-2015 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（C.7.1-C.7.3 的黑体字部分）
26	C.9	泄漏电流和电气强度（C.9.1-C.9.3 的黑体字部分）
27	C.13	电源连接和外部软线（C.13.1-C.13.11 的黑体字部分）
28	C.14	接地措施（C.14.1-C.14.5 的黑体字部分）

注 1：对额定热负荷进行补充检测的项目：6.1 表 6 中的相关黑体字部分：火焰稳定性、烟气中 CO 含量、热负荷限制（自然排气式）、熄火保护装置、烟道堵塞安全装置（强制排气式）、风压过大安全装置（强制排气式）、防止不完全燃烧安全装置（自然排气式）。

3 燃气采暖热水炉安全检测项目

序号	GB 25034-2020 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

注 1：对额定热负荷进行补充检测的项目：6.2.4，6.2.5（适用时），6.5.1。

附件 5

家用燃气器具强制性产品认证自产关键零部件质量控制检测要求

工厂在制订关键零部件/原材料采购文件的技术要求时、在对自产的关键零部件/原材料进行质量控制检测时，应遵守本附件要求。

1、家用燃气灶具关键零部件

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
旋塞阀或自动燃气阀	GB/T 39485-2020	标志			一次/年	9.1.1
		气密性	√	6.3.1/7.3.1（在 15kPa 压力下、不进行拆下和重装闭合元件 5 次的外部气密性试验）	一次/年	6.3.1.1/7.3.1
		环境温度操作力矩	√	开启、关闭手感无卡顿	一次/年	6.3.5.1.1/7.3.5.1.1
		安全锁强度			一次/年	6.3.5.3/7.3.5.3
		限位装置强度			一次/年	6.3.5.4/7.3.5.4
	GB/T 38693-2020	热电式熄火保护装置外部气密性			一次/年	6.3.1.1（关闭位置和点火位置）/7.3.1.2 b) c)
熄火保护装置	GB/T 38693-2020	标志			一次/年	9.1
		内部气密性	√	6.3.1.1（关闭位置）/7.3.1.3 a)（15kPa 下测试）	一次/年	6.3.1.1（关闭位置）/7.3.1.3 a)
		开闭阀电流	√	6.3.5.4（起始状态）/7.3.5.4 或推荐方法：设定开阀电流上限值和闭阀电流下限值，测量电磁阀在开阀电流上限值时是否能打开，在闭阀电流下限值时是否能关闭。	一次/年	6.3.5.4（起始状态）/7.3.5.4
		开、闭阀时间			一次/年	6.3.5.5/7.3.5.5
		热电偶特性			一次/年	6.3.5.6.1/7.3.5.6.2
					一次/年	6.3.5.6.2/7.3.5.6.2
					一次/年	6.3.5.6.4/7.3.5.6.4
			√	6.3.5.6.5 抗拉强度/7.3.5.6.5	一次/年	6.3.5.6.5/7.3.5.6.5

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
脉冲点火器	GB/T 38756-2020	外观	√	5.2.1.1	一次/批	5.2.1.1
		结构			一次/年	5.2.7
		功能要求	√	6.4.1(输出高电压、放电脉冲宽度、放电能量项目除外)/附录B.2.1、B.2.2、B.2.4(在额定电压下，可采用工厂自制工装进行测试)	一次/批	6.4.1/附录B
		交流电源点火装置电气安全	√	6.6.1 电气强度/附录C.1.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.6.1/附录C.1.2
		直流电源点火装置电气安全（适用时）			一次/年	6.6.2.2/7.5
电子控制板	GB/T 38603-2020	标志			一次/年	9.1
		燃烧控制功能(适用时)	√	附录 B.3.1.1、B.3.1.2/附录B.4.1.1(在7.2.1 a)条件下)、B.4.1.2(在7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 B.3.1.1 、B.3.1.2/附录B.4.1.1(在7.2.1 a)、b）、c）条件下)、附录B.4.1.2(在7.2.1 a)、b）、c）条件下)
		燃烧产物排放功能(适用时)	√	附录C 3.1/附录C 4.1(在7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录C 3.1/附录C 4.1(在7.2.1 a)、b）、c）条件下)
		重置功能(适用时)	√	附录D 3.1/附录D 4.1(在7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录D 3.1/附录D 4.1(在7.2.1 a)、b）、c）条件下)
		燃气切断功能(适用时)	√	附录E 3.1/附录E 4.1(在7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录E 3.1/附录E 4.1(在7.2.1 a)、b）、c）条件下)
		温度控制功能(适用时)	√	附录F 3.1/附录F 4.1(在7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录F 3.1/附录F 4.1(在7.2.1 a)、b）、c）条件下)
		电气元件安全	√	6.5/ GB/T 30597-2014 E.6.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.5/ GB/T 30597-2014 E.6
		电磁兼容安全性（适用时）			一次/年	6.6/ 附录H（除H.4、H.7、H.8、H.10)
非金属材料面板	CJ/T 157-2017	外 观	√	5.2/6.3	一次/批	5.2/6.3
		标志	√	标志上应有能识别出制造商的标记和产品型号	一次/批	标志上应有能识别出制造商的标记和产品型号
		结构尺寸			一次/批	5.3/6.5
		耐热冲击性能			一次/批	5.4/6.6

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
		耐重力冲击性能			一次/批	5.5/6.7
		耐酸性能			一次/年	5.6/6.8
		耐碱性能			一次/年	5.7/6.9
		碎片状态			一次/年	5.8/6.10
		耐冷冲击性能			一次/年	5.9/6.11
燃烧系统		外观	√	外观光滑、无毛刺，火孔形状、数量符合图纸要求。	一次/批	外观光滑、无毛刺，火孔形状、数量符合图纸要求。
		尺寸			一次/年	根据设计图纸或规格书测量尺寸

2、家用燃气快速热水器关键零部件

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
燃气阀	GB/T 37499-2019	气密性	√	6.3.1/7.3.1（15kPa 下测试，外部气密性试验不进行拆装闭合元件 5 次后的泄漏量测试）	一次/年	6.3.1/7.3.1
		关闭功能	√	6.3.5.1 a）/7.3.5.1 a）或推荐方法：以额定电压供能，将电压切换到不低于额定值的 15%的值，检查阀门是否关闭	一次/年	6.3.5.1 /7.3.5.1
		电气安全	√	6.3.7/GB/T 30597-2014 E.6.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.3.7/GB/T 30597-2014 E.6
		关闭时间	√	6.3.5.6 /在额定电压或电流下，测量从停止给阀门供能到闭合件达到关闭位置之间的时间间隔。	一次/年	6.3.5.6 /在最大工作压力，110%的额定电压或电流下，测量从停止给阀门供能到闭合件达到关闭位置之间的时间间隔。
	——	稳压特性（适用时）	√	见本附件推荐试验方法二	一次/年	见本附件推荐试验方法二
点火+控制装置	GB/T 38603-2020	标志			一次/年	9.1
		燃烧控制功能	√	附录 B.3.1.1、B.3.1.2/附录 B.4.1.1(在 7.2.1 a)条件下)、附录 B.4.1.2(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附 录 B.3.1.1 、B.3.1.2/附录 B.4.1.1(在 7.2.1 a)、b）、c）条件下)、附录 B.4.1.2(在 7.2.1 a)、b）、c）条件下)

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
		燃烧产物排放功能	√	附录 C 3.1/附录 C 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 C 3.1/附录 C 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		重置功能	√	附录 D 3.1/附录 D 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 D 3.1/附录 D 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		燃气切断功能	√	附录 E 3.1/附录 E 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 E 3.1/附录 E 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		温度控制功能	√	附录 F 3.1.1，F 3.1.2/附录 F 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 F 3.1/附录 F 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		电气元件安全	√	6.5/ GB/T 30597-2014 E.6.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.5/ GB/T 30597-2014 E.6
		电磁兼容安全性			一次/年	6.6/ 附录 H (除 H.4、H.7、H.8、H.10)
	GB/T 38756-2020	功能要求	√	6.4.1(输出高电压、放电脉冲宽度、放电能量项目除外)/附录 B.2.1、B.2.2、B.2.4(在额定电压下，可采用工厂自制工装进行测试)	一次/批	6.4.1/附录 B
		交流电源点火装置电气安全	√	6.6.1 电气强度/附录 C.1.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.6.1/附录 C.1.2
		直流电源点火装置电气安全（适用时）			一次/年	6.6.2.2/7.5
风压开关	GB/T 38390-2019	外观	√	5.2.1	一次/年	5.2.1
		标志	√	9.1.1	一次/年	9.1.1
		外部气密性	√	6.3.1/7.3.1	一次/批	6.3.1/7.3.1
		偏差	√	6.3.5.1.2/ 7.3.5.1.2 或按 7.3.5.1.1 a)经过 1 次压力上升和压力下降测得上、下动作压力	一次/批	6.3.5.1.2/7.3.5.1.2
		电气强度			一次/年	6.3.9/ GB/T 14536.1-2008 13.2
		绝缘电阻			一次/年	6.3.9/ GB/T 14536.1-2008 13.1
风机	T/CECS 10127-2021	标识	√	9.1	一次/年	9.1
		外观	√	5.1	一次/批	5.1
		空气动力性能			一次/年	6.4/7.4

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
		启动时间			一次/年	6.6/7.6
		额定功率和电流			一次/年	6.7/7.7
		变速风机变速性能试验			一次/年	6.8/7.8
		电气强度	√	6.16/ GB 4706.1-2005 16章或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.16/ GB 4706.1-2005 16章
		泄漏电流			一次/年	6.16/ GB 4706.1-2005 16章
热交换器	CJ/T 469-2015	外观	√	6.1/7.2	一次/批	6.1/7.2
		水路系统密封性和耐压性	√	在声明最大工作压力，且不小0.8 MPa压力条件下，稳压时间不低于10 s，目测热交换器及连接部位不应漏水、破裂或明显变形。	一次/批	6.2/7.3
燃烧器	T/CECS 10007-2018	气密性	√	堵塞喷嘴，从进气口施加压力不低于15 kPa的空气，检测泄漏量。	一次/年	6.1/7.2
		火焰稳定性			一次/年	6.5/7.6
		耐盐雾性			一次/年	6.14/7.15

3、燃气采暖热水炉关键零部件

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
燃气阀	GB/T 37499-2019	气密性	√	6.3.1/7.3.1（15kPa下测试，外部气密性试验不进行拆装闭合元件5次后的泄漏量测试）	一次/年	6.3.1/7.3.1
		关闭功能	√	6.3.5.1 a）/7.3.5.1 a）或推荐方法：以额定电压供能，将电压切换到不低于额定值的15%，检查阀门是否关闭。	一次/年	6.3.5.1 /7.3.5.1
		关闭时间		6.3.5.6 /在额定电压或电流下，测量从停止给阀门供能到闭合件达到关闭位置之间的时间间隔。	一次/年	6.3.5.6 /在最大工作压力，110%的额定电压或电流下，测量从停止给阀门供能到闭合件达到关闭位置之间的时间间隔。
		电气安全	√	6.3.7/GB/T30597-2014 E.6.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.3.7/GB/T30597-2014 E.6

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
	——	稳压特性	√	见本附件推荐试验方法二	一次/年	见本附件推荐试验方法二
控制器	GB/T 38603-2020	标志			一次/年	9.1
		燃烧控制功能	√	附录 B.3.1.1、B.3.1.2/附录 B.4.1.1 (在 7.2.1 a)条件下)、附录 B.4.1.2 (在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 B.3.1.1 、B.3.1.2/附录 B.4.1.1 (在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)、附录 B.4.1.2 (在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		燃烧产物排放功能	√	附录 C 3.1/附录 C 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 C 3.1/附录 C 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		重置功能	√	附录 D 3.1/附录 D 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 D 3.1/附录 D 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		燃气切断功能	√	附录 E 3.1/附录 E 4.1(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 E 3.1/附录 E 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		温度控制功能	√	附录 F 3.1.1，F 3.1.2/附录 F 4.1.1(在 7.2.1 a)条件下)、附录 F 4.1.2(在 7.2.1 a)条件下)	一次/年	附录 F 3.1/附录 F 4.1(在 7.2.1 a)、b)、c)条件下)
		电气元件安全	√	6.5/ GB/T 30597-2014 E.6.2 或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.5/ GB/T 30597-2014 E.6
		电磁兼容安全性			一次/年	6.6/ 附录 H (除 H.4、H.7、H.8、H.10)
热交换器	CJ/T 469-2015	外观	√	6.1/7.2	一次/年	6.1/7.2
		水路系统密封性和耐压性	√	用于生活用水的热交换器，在声明最大工作压力，且不小于 0.8MPa 压力条件下，持续 10s，目测热交换器及连接部位不应漏水、破裂或明显变形； 用于供暖的热交换器，在声明最大工作压力，且不小于 0.3MPa 压力条件下，持续 10s，目测热交换器及连接部位不应漏水、破裂或明显变形。	一次/批	6.2/7.3
		涂层附着力			一次/年	6.7/7.8
	——	燃烧侧气密性（冷凝热交换器和二次冷凝热交换器适用）	√	堵住排烟口，从进气口施加压力不低于 4.0kPa 的空气，保压时间不低于 30s，不应有泄漏。	一次/年	堵住排烟口，从进气口施加压力不低于 4.0kPa 的空气，保压时间不低于 30s，不应有泄漏。
风机	T/CECS 10127-2021	标识	√	9.1	一次/年	9.1

关键件名称	依据标准	检验项目	例行检验		确认检验	
			项目	性能要求/检验方法依据标准条款号	检验频次	性能要求/检验方法依据标准条款号
		外观	√	5.1	一次/批	5.1
		空气动力性能			一次/年	6.4/7.4
		启动时间			一次/年	6.6/7.6
		额定功率和电流			一次/年	6.7/7.7
		变速风机变速性能试验			一次/年	6.8/7.8
		电气强度	√	6.16/ GB 4706.1-2005 16 章或本附件推荐试验方法一	一次/年	6.16/ GB 4706.1-2005 16 章
		泄漏电流			一次/年	6.16/ GB 4706.1-2005 16 章
水泵	T/CECS 10003-2017	水力性能要求			一次/年	5.4/6.2
		耐静水压性能	√	封闭出口，从进口注水至制造商声明的最大工作压力，保压 30s，不应渗漏或永久变形；或经验证有效的其他方法。	一次/年	5.5/6.3
		工作温度下的泄漏电流			一次/年	5.13.2/6.11.2
		工作温度下的电气强度	√	GB4706.1-2005 第 A.2 条	一次/年	5.13.2/6.11.2
		接地电阻	√	5.13.9/6.11.9	一次/年	5.13.9/6.11.9
燃烧器	T/CECS 10007-2018	气密性	√	堵塞喷嘴，从进气口施加压力不低于 15kPa 的空气，检测泄漏量。	一次/年	6.1/7.2
		火焰稳定性			一次/年	6.5/7.6
		耐盐雾性			一次/年	6.14/7.15

附件5的推荐试验方法：

方法一：电气强度:

器具的绝缘应能承受一个频率为 50 Hz 或 60 Hz、持续时间为 1 s 的基本正弦波电压。试验电压值（有效值）和施加部位按下表进行：

施加试验电压的部位	对应各种额定电压的试验电压/V		
	≤50 V	＞50 V ≤130 V	＞130 V
带电部件和通过下述绝缘方式进行隔离的易触及部件之间：			
——仅用基本绝缘隔离的	500	1000	1250
——用附加绝缘隔离的	–	1500	2500
——用加强绝缘隔离的	500	2500	3750

注：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5 mA，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直到跳闸电流流过。

方法二：燃气阀稳压特性：

在规定的测试装置上安装燃气阀，进、出口连接管内径应与燃气阀的进、出口内径相同，连接管长度为 5 倍的 DN。

a) 安装规定的有效喷嘴，电磁阀处于打开状态，通入空气，在额定入口压力下，对普通型燃气阀将控制电流设置在最大工作电流，对空气/燃气比例型燃气阀将信号压力调整到最大信号压力，对可调节出口压力的燃气阀，将燃气阀调节到制造商声明的最大出口压力，出口压力调节完成后，不应再进行调节。

b) 将入口压力从最小入口压力 P_{1min}，慢慢调节到最大入口压力 P_{1max}，再从最大入口压力 P_{1max} 慢慢调回到最小入口压力 P_{1min}，同时记录下出口压力 P_2，每个方向最少记录五个出口压力值。

额定出口压力偏差普通型应在± 100 Pa 范围内；燃气/空气比例控制型应在±50 Pa 范围内。

最大与额定入口压力时对应出口压力差普通型应在±100 Pa 范围内；燃气/空气比例控制型应在± 50 Pa 范围内。

额定入口压力时出口压力回差普通型不应大于 100 Pa，燃气/空气比例控制型不应大于 50 Pa。

c)对普通型燃气阀将控制电流设置在最小工作电流，对空气/燃气比例型燃气阀将信号压力调整到最小信号压力，重复 b)项试验。

额定出口压力偏差普通型应在±100 Pa 范围内；燃气/空气比例控制型应在±50 Pa 范围内。

最大与额定入口压力时对应出口压力差普通型应在±100 Pa 范围内；燃气/空气比例控制型应在±50 Pa 范围内。

额定与最小入口压力时对应出口压力差普通型应在±100 Pa 范围内，燃气/空气比例控制型应在± 50 Pa 范围内。

额定入口压力时出口压力回差普通型不应大于 50 Pa，燃气/空气比例控制型不应大于 20 Pa。

附件 6

家用燃气器具强制性产品认证申请材料需提供的产品描述信息

产品	项目		要求
家用燃气灶具	单元共性	燃气种类	天然气、液化石油气、人工煤气
		产品结构形式	台式、嵌入式、集成式、气电两用式
		燃烧器类型	大气式、红外式（含混合式）
		产品铭牌上的产品名称	
	每个规格型号	产品特性	灶眼数、额定热负荷（左眼、右眼、多眼）、点火方式（脉冲点火、压电点火、其它）、脉冲点火+控制装置供电电源（直流、交流）、熄火保护装置（热电式、离子式）、面板材料（不锈钢、钢化玻璃、其它）、进气管接头形式（可拆卸软管接头和管螺纹、管螺纹、软管接头）、燃气种类代码等
		关键件清单	规格型号、制造商、技术参数（见附件 3 中的“控制参数”）、认证证书（如有，上传证书）、可免于差异检验的说明等
	每个规格型号上传的相片		拍照要求或检查依据标准条款要求
	1、产品铭牌	铭牌	7.1.1（f、k、l 除外）
		除铭牌标志以外的标志	7.1.2：
		包装箱	7.1.3 包装箱上的标志内容
		安装使用说明	7.3c、d、h：
	2、产品外观	正面	应能看清产品正面外观
		贴铭牌位置	应能看清产品铭牌、安全事项和 CCC 标志
		电源部位（集成灶/气电灶）	检查电源连接方式
	3、产品内部结构	去掉面板	应能看清产品主要、关键结构
		去掉前面部件	必要时，可拆除安装在前面的部件，以露出被遮挡的后面的结构/部件
	4、产品总装图/结构尺寸图	必要时	用于描述产品结构或工作原理
	5、其他必要的说明性相片	关键件相片	附件 3 规定的关键件的相片，应能看清关键件整体和铭牌/识别标志等信息。灶具的燃烧系统相片应包括调风板/引射器、炉头、分火器等。
家用供热水燃气快速热水器	单元共性	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

产品	项目		要求
		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
		燃烧室压力	正压、负压
		产品铭牌上的产品名称	
	每个规格型号	产品特性	额定热负荷、额定产热水能力、自动恒温（是、否）、燃气种类代码等
		关键件清单	规格型号、制造商、技术参数（见附件 3 中的“控制参数”）、认证证书（如有，上传证书）、可免于差异检验的说明等
	每个规格型号上传的相片		拍照要求或检查依据标准条款要求
	1、产品铭牌	铭牌	9.1.1 b)和附录 C.3 部分内容
		安全注意事项	9.1.2a、b、c
		铭牌	C.3“标志和说明”的全部内容
		包装箱	9.4.1“包装箱上应有热水器使用燃气种类或适用地区”
	2、产品外观	正面	应能看清产品正面外观
		贴铭牌位置	应能看清产品铭牌、安全事项和 CCC 标志
		机器底部	检查开孔、电源软线连接、接地标志等
	3、产品内部结构	去掉面板	应能看清产品主要、关键结构
		去掉前面部件	必要时，可拆除安装在前面的部件，以露出被遮挡的后面的结构/部件
	4、产品总装图/结构尺寸图	必要时	用于描述产品结构或工作原理
	5、其他必要的说明性相片	关键件相片	附件 3 规定的关键件的相片，应能看清关键件整体和铭牌/识别标志等信息。其中： 控制器：外观相片和去掉外壳的主板相片； 燃烧器：应能看清火排； 热交换器：正面相片和能看清翅片的俯视相片。
燃气采暖热水炉	单元共性	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
		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
		采暖系统结构形式	封闭式、敞开式
		产品铭牌上的产品名称	

产品	项目		要求
	每个规格型号	产品特性	采暖额定热负荷、生活热水额定热负荷、燃气种类代码等
		关键件清单	规格型号、制造商、技术参数（见附件 3 中的“控制参数”）、认证证书（如有，上传证书）、可免于差异检验的说明等
	每个规格型号上传的相片		拍照要求或检查依据标准条款要求
	1、产品铭牌	铭牌	9.1.1 d）、附录 I 的 I.3“标志和说明”
		包装箱	9.1.2 包装的标志
		警示牌	9.1.3（ f)、g)除外）
		说明书-误使用风险警示	9.2.1.2（ q)、r）除外）
	2、产品外观	正面	应能看清产品正面外观
		贴铭牌位置	应能看清产品铭牌、安全事项和 CCC 标志
		机器底部	检查开孔、电源软线连接、接地标志等
	3、产品内部结构	去掉面板	应能看清产品主要、关键结构
		去掉前面部件	必要时，可拆除安装在前面的部件，以露出被遮挡的后面的结构/部件
	4、产品总装图/结构尺寸图	必要时	用于描述产品结构或工作原理
	5、其他必要的说明性相片	关键件相片	附件 3 规定的关键件的相片，应能看清关键件整体和铭牌/识别标志等信息。其中： 控制器：外观相片和去掉外壳的主板相片； 燃烧器：应能看清火排； 热交换器：正面相片和能看清翅片的俯视相片。