



燃气器具产品认证规则

CGAC-B101-2024

家用燃气灶具用旋塞阀总成

2024-02-01 发布

2024-03-01 实施

中国市政工程华北设计研究总院有限公司

前 言

本认证规则由中国市政工程华北设计研究总院有限公司（简称中国市政华北院，以下同）制定、发布，版权归中国市政华北院所有。

认证工作的实施由中国市政华北院认证中心（简称 CGAC，以下同）负责。

本版本实施规则与 CGAC-B101-2021 版本相比，主要变化如下：

执行标准变更

由 CJ/T 393-2012、CJ/T 30-2013 变更为 GB/T 39485-2020。

文件格式编排调整，内容细化。

附件 2 工厂质量控制要求

更新例行检验项目、确认检验项目及依据标准条款。

附件 4 产品检验项目

更新产品检验项目及依据标准条款。

附件 5 关键零部件/原材料差异检测项目

更新关键零部件/原材料差异检测项目依据标准条款。

附件 6 结构/特性参数差异检验项目

更新结构/特性参数差异检验项目依据标准条款。

制定单位：中国市政工程华北设计研究总院有限公司

参与起草单位：国家燃气用具质量检验检测中心

目 录

0 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	2
5 认证委托	2
5.1 认证委托的提出和受理	3
5.2 申请资料	3
5.3 实施安排	3
6 认证实施	4
6.1 产品检测	4
6.1.1 产品检测方案	4
6.1.2 产品检测样品要求	4
6.1.3 产品检测项目	4
6.1.4 产品检测的实施	4
6.1.5 产品检测报告	5
6.2 初始工厂检查	5
6.2.1 检查内容	5
6.2.2 工厂质量保证能力检查	5
6.2.3 产品一致性检查	5
6.2.4 检查时间	5
6.2.5 检查结论	6
6.3 认证评价与决定	6
6.4 认证时限	6
7 获证后监督	6

7.1 获证后的跟踪检查	6
7.1.1 获证后的跟踪检查原则	6
7.1.2 获证后的跟踪检查内容	7
7.1.3 获证后的跟踪检查结论	7
7.2 生产现场抽取样品检测或者检查	7
7.2.1 生产现场抽取样品检测或者检查原则	7
7.2.2 生产现场抽取样品检测或者检查内容	7
7.3 客户抽样检测或者检查	7
7.3.1 客户抽样检测或者检查原则	7
7.3.2 客户抽样检测或者检查	8
7.4 获证后监督的频次和时间	8
7.5 获证后监督的记录	8
7.6 获证后监督结果的评价	8
8 认证证书	8
8.1 证书的保持	8
8.2 证书的变更	9
8.3 证书的扩展	9
8.4 证书的暂停、恢复、注销和撤销	10
8.5 证书的使用	10
9 认证标志	10
9.1 准许使用的标志式样	10
9.2 标注方式	10
10 收费	11
11 认证责任	11
12 技术争议与申诉	11
附件 1 产品认证工厂质量保证能力要求	12
附件 2 产品认证工厂质量控制要求	16

附件 3 产品认证关键零部件/原材料	17
附件 4 产品认证检测项目	18
附件 5 关键零部件/原材料差异检测项目	19
附件 6 结构/特性参数差异检测项目	20

0 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种质量信息，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（适用时）：

- 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；
- ③ 认证委托人、生产者、生产企业对获证后监督的配合情况；
- ④ 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；
- ⑤ 认证产品的质量状况；
- ⑥ 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； (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)获证后监督检验结果为不合格的； (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，对产品质量安全影响较大、可直接暂停、撤销认证证书的； (5)不能满足其他产品认证要求被暂停、撤销认证证书的； (6)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种质量信息，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

本规则适用于家用燃气灶具用旋塞阀总成（以下简称旋塞阀）的自愿性产品认证。

由于产品标准发生变化所引起的适用范围调整，认证机构将及时对此规则进行修订。

2 认证依据标准

序号	产品种类	认证依据标准
1	家用燃气灶具用旋塞阀总成	GB/T 39485-2020《燃气燃烧器和燃烧器具用安全和控制装置特殊要求 手动燃气阀》

3 认证模式

旋塞阀产品自愿性认证的基本认证模式为：产品型式检验+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、客户抽样检验或者检查三种方式之一或组合。

工厂获得本规则覆盖的产品的认证证书后，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。

4 认证单元划分

根据产品结构、功能、工作原理等划分单元：

单元划分原则	单元划分细分选项
是否安装有热电式熄火保护装置	安全型、普通型
阀杆与阀出气方向的角度	0度、非0度
适用环境温度范围	0℃~60℃、低温<0℃/高温>60℃等
阀体材料	铝、铜、其它
是否带有压电点火装置	是、否

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 20 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。

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（如所属单位证明等），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（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。）；

(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、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）；

(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；

(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。

同一认证单元内有多个规格型号产品时，送检样品应从中选取具有代表性的、对安全和性能检验有最不利影响的、尽量覆盖其他产品的结构参数及关键件/原材料生产者的主导型号进行检验。

必要时，应对产品不同原材料和/或关键零部件（见附件 5）的覆盖、变更进行补充差异检验；对产品不同结构和/或特性参数（见附件 6）的覆盖、变更进行补充差异检验。

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/关键零部件/原材料检验报告应由具有 CMA/CNAS 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。

(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规则的规定。

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，如有疑问应即时报告认证机构。

6.1.3 产品检测项目

初次申请及监督抽样检测项目见附件 4，关键零部件/原材料差异检测项目见附件 5，结构/特性参数差异检测项目见附件 6。

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。

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、加施产品铭牌和认证标志环节所在场所，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。

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。

生产企业如果已经获得了本认证机构其他种类产品的强制性/自愿性认证证书、且证书有效时，认证机构对该认证结果予以采纳，按照认证规则进行评价符合要求的，可免于对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《产品认证工厂质量保证能力要求》（附件 1）和《产品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 个工作日内进行；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 个工作日内进行检查的，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、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，一般每个生产场所的检查人日数为 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 10 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-120 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规则相应条款。

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、客户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。

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。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3年）应进行全条款检查。

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规则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。

抽样检查见本规则6.2.3条。

7.3 客户抽样检测或者检查

7.3.1 客户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，可在客户使用方抽样检测或者检查。认证委托人、生产者、生产企业应积极配合，如提供获证产品的客户信息等。抽取的样品，有关方应在10日内送/寄到指定的检验单位。

7.3.2 客户抽样检测或者检查

客户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。

客户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/检查或客户抽样检测/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。必要时，生产现场抽取样品检验或者检查，或者客户抽样检验或者检查。
B 类企业	不少于 1 年 1 次获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检验或者检查、或者客户抽样检验或者检查。
C 类企业	不少于 1 年 1 次获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检验或者检查、或者客户抽样检验或者检查。
D 类企业	不少于 1 年 2 次获证后跟踪检查、生产现场抽取样品检验或者检查、或者客户抽样检验或者检查。

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 3 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。

自 2024 年 1 月 1 日起，本认证机构全面施行电子认证证书（包括证书的正本、附页（适用时））。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。

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）；
- (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/或检查合格后方可批准变更。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、注销和撤销依据认证机构《认证证书注销、暂停、恢复、撤销管理规定》和《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。

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，也将收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

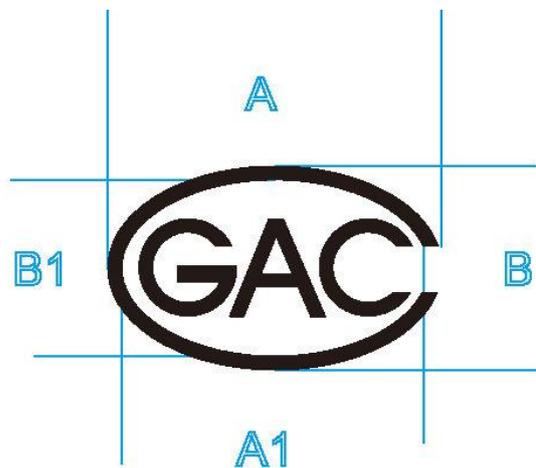
认证证书的使用应符合认证机构《产品认证证书和认证标志管理规定》的有关规定。

9 认证标志

认证标志的使用应符合认证机构《产品认证证书和认证标志管理规定》的有关规定。

9.1 准许使用的标志式样

式样如下图所示：



名称	A	A1	B	B1
比例值	60	55	37	32

9.2 标注方式

可采用印刷/模压标志方式、电子标注标志方式标注认证标志。

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

产品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) 正确使用认证证书和标志，确保加施认证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) 认证规则换版、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、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/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规则、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。

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。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,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。

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。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。

11 认证证书和标志

工厂对认证证书和标志的管理及使用应符合认证委托人与中国市政华北院签订的《认证证书/认证标志使用协议》及中国市政华北院的有关规定要求。对于采用印刷、模压等方式加施的认证标志，工厂应保存使用记录。对于下列产品，不得加施认证标志：

- (a) 未获认证的产品；
- (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

产品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。

(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”，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。

序号	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
1	标志			一次/年	GB/T 39485-2020 9.1.1
2	气密性	√	GB/T39485-2020 6.3.1/7.3.1（仅 15kPa 下测试, 不进行拆装）	一次/年	GB/T 39485-2020 6.3.1/7.3.1（不进行拆装）
3	操作力矩	√	开启、关闭手感无卡顿（环境温度）	一次/年	GB/T 39485-2020 6.3.5.1/7.3.5.1
4	安全锁强度			一次/年	GB/T 39485-2020 6.3.5.3/7.3.5.3
5	限位装置强度			一次/年	GB/T 39485-2020 6.3.5.4/7.3.5.4
6	旋塞阀总成静态耐久性			一次/年	GB/T 39485-2020 6.3.6/7.3.6.2

附件 3

产品认证关键零部件/原材料

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、关键零部件的变更分为 A 类变更和 B 类变更，原则如下：

2.1 A 类变更需经过认证机构的批准。

变更时，产品是否符合要求，必须由认证机构或其指定的检验单位按照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。

2.2 B 类变更可不经认证机构的批准。

变更时，产品是否符合要求，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。

3、 B 类变更条件

3.1 有生产者任命授权的生产企业认证技术负责人；

3.2 生产者具有良好的信誉。

4、 B 类变更的要求

4.1 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。

4.2 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认证机构的有关规定执行。

4.3 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。

5、关键零部件/原材料

6、 关键零部件/原材料

序号	关键零部件名称	分类	控制参数
1	密封用橡胶件	A 类	规格型号、制造商、材质、硬度
2	润滑脂	A 类	规格型号、制造商、材质
3	热电式熄火保护装置	B 类	规格型号、制造商、单双线圈、开闭阀电流

附件 4

产品认证检测项目

序号	检验项目	检验依据标准/条款号	检验方法依据标准/条款号	型式检验	监督检验
1	结构和材料	GB/T 39485-2020/5	/	●	
2	一般要求	GB/T 39485-2020/6.1	/	●	
3	气密性	GB/T 39485-2020/6.3.1	GB/T 39485-2020/7.3.1	●	●
4	扭转和弯曲	GB/T 39485-2020/6.3.2	GB/T 39485-2020/7.3.2	●	
5	额定流量	GB/T 39485-2020/6.3.3	GB/T 39485-2020/7.3.3	●	
6	耐用性	GB/T 39485-2020/6.3.4	GB/T 39485-2020/7.3.4	●	
7	操作力矩	GB/T 39485-2020/6.3.5.1	GB/T 39485-2020/7.3.5.1	●	●
8	操作力	GB/T 39485-2020/6.3.5.2	GB/T 39485-2020/7.3.5.2	●	●
9	安全锁强度	GB/T 39485-2020/6.3.5.3	GB/T 39485-2020/7.3.5.3	●	●
10	限位装置强度	GB/T 39485-2020/6.3.5.4	GB/T 39485-2020/7.3.5.4	●	●
11	耐久性	GB/T 39485-2020/6.3.6	GB/T 39485-2020/7.3.6	●	
12	静态耐久性	GB/T 39485-2020/6.3.6	GB/T 39485-2020/7.3.6.2		●
13	标志、安装和 操作说明书	GB/T 39485-2020/9.1、9.2	/	●	●

附件 5

关键零部件/原材料差异检测项目

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产品进行补充差异检验。

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，可免于该差异检验。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。

序号	关键零部件名称	控制参数	差异检验项目	差异检测依据标准条款
1	密封用橡胶件	型号、制造商、材质、硬度	耐用性	GB/T 39485-2020/6.3.4 中一般要求、耐燃气性、耐油性
2	润滑脂	型号、制造商、材质	耐用性	GB/T 39485-2020/6.3.4 中一般要求、耐燃气性

附件 6

结构/特性参数差异检测项目

当某一规格型号产品的结构/特性参数与主导型号不同时，应对该规格型号产品进行结构/特性参数差异检验，检验项目详见下表。

产品名称:		家用燃气灶具用旋塞阀总成	
序号	检验类型	触发条件	检验项目
1	特性参数差异检验	覆盖型号的出气口数量与主导型号不同	GB/T 39485-2020/6.3.1 气密性
2	结构差异检验	进出气口连接方式不同	GB/T 39485-2020/6.3.2 扭转和弯曲
3	特性参数差异检验	流量声明值不同	GB/T 39485-2020/6.3.3 额定流量